

**安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产
20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目
竣工环境保护验收监测报告**

安徽江淮汽车集团股份有限公司

二〇二五年九月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

建设单位: 安徽江淮汽车集团股份有限公司 (盖章)

电话:

传真: /

邮编: 231299

地址: 合肥市肥西县桃花工业园新港南区 (肥西县经济技术开发区新港南区), 江淮大道以南, 莲花路以西, 龙眠山路以东

目 录

目 录	1
1 项目概况	1
1.1 建设项目基本情况	1
1.2 验收工作由来	2
1.3 竣工环境保护验收工作过程	3
2 验收依据	4
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	4
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	4
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	5
2.4 其他相关文件	5
3 项目建设情况	6
3.1 项目地理位置及总平面布置	6
3.2 建设内容	11
3.3 主要产品方案	23
3.4 主要设备设施	23
3.5 主要原辅料及能源	23
3.6 项目工艺流程分析	26
3.7 水源及水平衡	39
3.8 项目变动情况	41
4 环境保护设施	46
4.1 污染物治理设施	46
4.1.1 废水	46
4.1.2 废气	51
4.1.3 噪声	55
4.1.4 固体废物	55
4.2 其他环境保护设施	58
4.2.1 环境风险防范设施	58
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	60
4.3 环保投资及“三同时”落实情况	65
5 建设项目环评报告的主要结论与建议及审批部门审批决定	71
5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议	71
5.2 审批部门审批决定	71
6 验收执行标准	81
6.1 污染物排放标准	84
6.2 主要污染物总量指标	87
7 验收监测内容	89

7.1 废气排放监测内容	89
7.2 废水排放监测内容	91
7.3 噪声排放监测	92
8 质量保证及质量控制	93
8.1 检测分析方法及检测仪器、检出限	93
8.2 人员资质	94
8.3 质量保证措施	96
9 验收监测结果	97
9.1 工况	97
9.2 环保设施调试运行效果	97
9.2.1 环保设施处理效率监测结果	97
9.2.2 污染物排放监测结果	102
9.3 环境管理检查	138
9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	138
9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理规章制度	138
9.3.3 环评及批复要求的落实情况	139
10 验收监测结论	143
10.1 污染物排放监测结果	143
10.2 工程建设对环境的影响	146
10.3 意见与建议	146
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	147

1 项目概况

1.1 建设项目基本情况

安徽江淮汽车集团股份有限公司（以下简称“江淮汽车”）是一家集商用车、乘用车及动力总成研发、制造、销售和服务于一体的综合型汽车厂商。公司前身是创建于 1964 年的合肥江淮汽车制造厂。1999 年 9 月改制为股份制企业。2001 年在上海证券交易所挂牌上市。江淮汽车是安徽省高新技术企业、国家火炬计划重点高新技术企业、中国企业 500 强，主要产品包括多功能商务车、运动型多功能车、轿车、重/轻型载货汽车、客车专用底盘以及车用柴/汽油发动机、变速箱等产品。

“安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目”于 2024 年 1 月 24 日经安徽省发展和改革委员会备案，该项目实施地点位于合肥市肥西县桃花工业园新港南区（肥西县经济技术开发区新港南区），江淮大道以南，莲花路以西，龙眠山路以东区域。项目代码：2401-340000-04-01-243716，项目主要建设内容：租用肥西工投战新产业园管理有限公司建设的肥西新能源汽车智能产业园标准化生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产、生活辅助设施，购置冲压、焊装、涂装及总装相关生产设备，建设年产 20 万辆纯电动乘用车生产制造基地。项目达产后，能够达到年产 20 万辆新能源乘用车的生产能力。

2024 年 3 月，中国汽车工业工程有限公司编制完成《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书》。2024 年 4 月 18 日取得安徽省生态环境厅下达的《安徽省生态环境厅关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书审查意见的函》（审批文号：皖环函【2024】364 号）。项目于 2024 年 4 月开工建设，2024 年 12 月竣工，2024 年 11 月企业以实际运营单位安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司名义申报了排污许可，并于 2024 年 11 月 08 日获得排污许可证，2025 年 8 月 26 日重新申领排污许可证；排污许可证编号：91340123MADN72M3XW001V。2025 年 1 月~3 月进行调试。2025 年 5 月 27 日安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司突发环境事件应急

预案经合肥市肥西县生态环境分局备案（备案号：340123-2025-034-M）。

1.2 验收工作由来

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）等有关规定，按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度的要求，建设单位需查清工程在施工过程中对环境影响报告书和工程设计文件所提出的环境保护措施和要求的落实情况，调查分析该工程在建设和试运营期间对环境造成的实际影响及可能存在的潜在影响，以便采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施，全面做好环境保护工作，为工程竣工环境保护验收提供依据。

2025 年 4 月安徽江淮汽车集团股份有限公司成立验收工作组，正式开展安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目竣工环境保护验收监测和调查工作。

2025 年 4 月 15 日~4 月 19 日，安徽江淮汽车集团股份有限公司对项目厂区废气、废水、噪声、固体废弃物等污染源排放现状及各类环保设施的运行情况进行了现场调查；山东中环检验检测有限公司于 2025 年 4 月 15 日~4 月 19 日对安徽江淮汽车集团股份有限公司废水、噪声、废气现状进行了现场调查与监测。安徽江淮汽车集团股份有限公司根据监测结果及现场环境管理检查情况，在查阅了该项目环境影响报告书、环境影响报告书审批意见等相关资料的基础上，按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）、《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ407-2021）等文件的要求，编制完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目竣工环境保护验收监测报告》。

说明：安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司是安徽江淮汽车集团股份有限公司的下属子公司，负责该项目的实际运营。根据双方协商结果，《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目》环评及验收工作由安徽江淮汽车集团股份有限公司负责，排污许可及应急预案由安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司负责。

1.3 竣工环境保护验收工作过程

1、2025 年 4 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司进行了验收自查工作，主要自查了项目环保手续履行情况、项目建成情况、环境保护设施建设情况和有无重大变动情况等事项。

验收自查工作期间未发现环境保护设施需整改的情况。通过验收自查工作的开展，确定了本次验收工作的验收范围和验收内容。

针对安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书及其批复内容进行环保验收工作。验收产品方案：年产 20 万辆新能源乘用车。

2、2025 年 4 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司制定了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目竣工环境保护验收的监测方案》。

3、2025 年 4 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司委托山东中环检验检测有限公司根据其制定的验收监测方案开展了验收监测工作。

4、2025 年 4 月，山东中环检验检测有限公司根据制定的验收监测方案，在安徽江淮汽车集团股份有限公司厂内进行了废水、噪声、废气的监测工作，并于 2025 年 5 月出具了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目检测报告》。

5、2025 年 6 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目竣工环境保护验收监测报告》的编制工作。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

(1) 《中华人民共和国环境保护法》（国家主席令第 9 号，2015.1.1 起施行）；

(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（国家主席令第 24 号，2018 年 12 月 29 日修订并施行）；

(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（国家主席令第 31 号，2018 年 12 月 26 日修订并施行）；

(4) 《中华人民共和国水污染防治法》，（国家主席令第 70 号，2017 年修正，2018 年 1 月 1 日起施行）；

(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（国家主席令第 104 号，2021 年 12 月 24 日公布，2022 年 6 月 5 日起施行）；

(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（国家主席令第 58 号，2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日起施行）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；

(2) 《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ407-2021）；

(3) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113 号）；

(4) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017，2017 年 6 月 1 日施行）；

(5) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018，2018 年 9 月 28 日施行）

(6)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号, 2017 年 11 月 22 日施行);

(7)《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)的通知》(生态环境部办公厅 环办环评函〔2020〕688 号)。

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

(1)《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书》(报批稿)(中国汽车工业工程有限公司, 2024 年 3 月);

(2)《关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书的批复》(安徽省生态环境厅, 皖环函【2024】364 号, 2024 年 4 月 18 日)。

2.4 其他相关文件

(1)《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目检测报告》;

(2)《安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司突发环境事件应急预案》及其备案表(2025 年 5 月);

(3)安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司排污许可证;

(4)环保设计等其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 项目地理位置及总平面布置

3.1.1 项目地理位置

本项目位于合肥市肥西县桃花工业园新港南区（肥西县经济技术开发区新港南区），江淮大道以南，莲花路以西，龙眠山路以东区域。厂区中心地理位置坐标为东经 117.20593° 、北纬 31.69205° 。项目地理位置图见图 3.1-1，与园区位置关系见图 3.1-2。

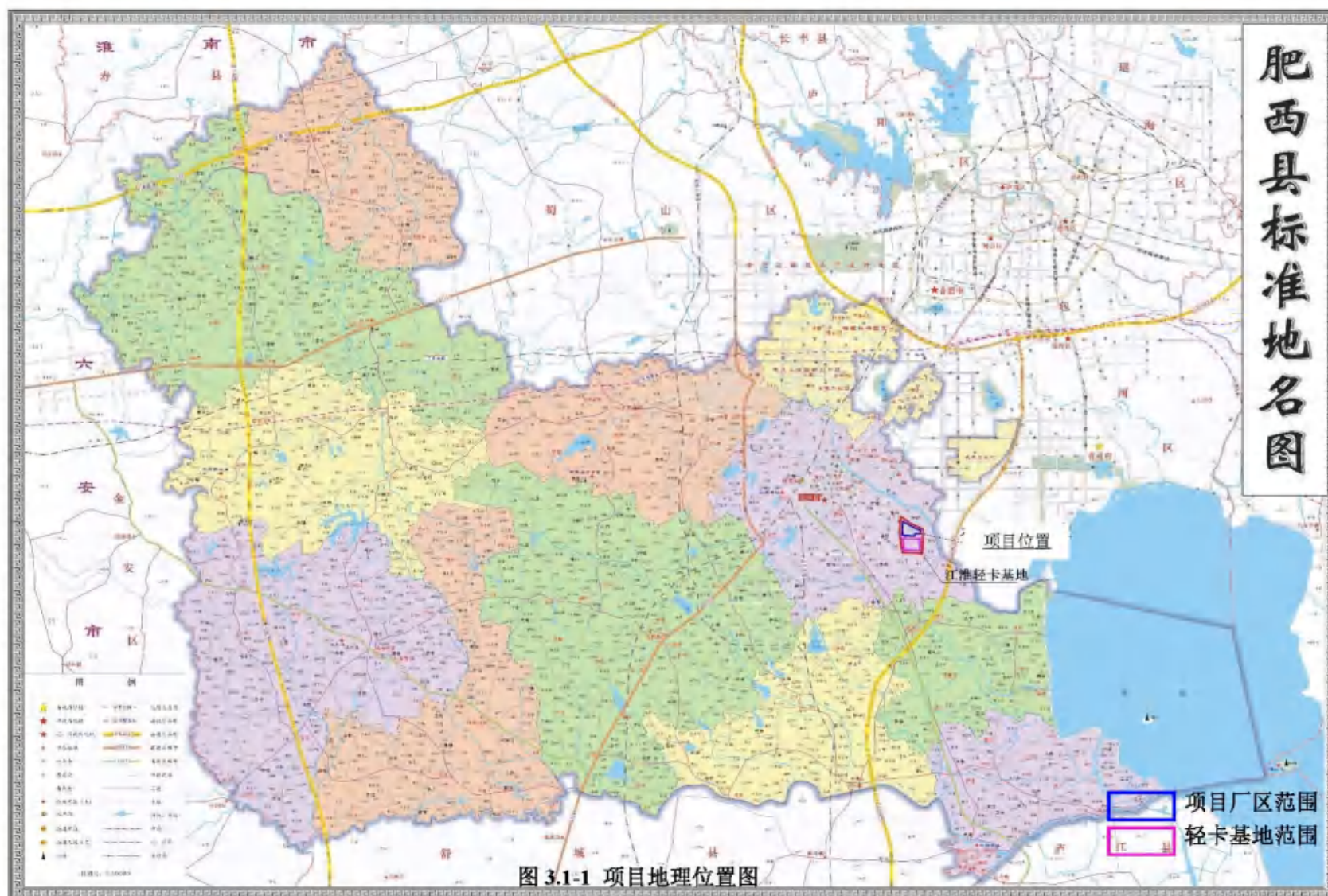




图 3.1-2 项目在园区的位置图



图 3.1-3 项目总平面布置图



图 3.1-4 验收监测点位图

3.1.2 项目总平面布置

主体工程包括：冲焊联合厂房（包括冲压车间和焊装车间）、涂装车间、总装车间；

辅助工程包括各车间辅房、试车跑道、餐厅、PDI 车间、降压站、物流门；

储运工程包括发车中心、成品车停放场、供油站、集中供液间等；

公用工程包括能源中心站（含空压站、制冷站、换热站、循环水泵房、消防水泵房）和变配电。

环保工程包括污水处理站、废气处理设施、危废暂存间、一般固废间。

项目布局情况详见图 3.1-3 项目总平面布置图。

3.2 建设内容

3.2.1 项目基本情况

项目名称：安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目；

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司；

项目性质：新建；

行业类别：新能源车整车制造（C3612）；

投资总额：项目实际总投资 318440 万元，其中环保投资 5449 万元；

劳动定员及工作制度：本项目劳动定员约 1150 人。工作制度采取全年工作 250 天，双班工作制，8 小时/班，年工作时间 4000 小时。

表 3.2-1 项目基本概况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项	2024 年 1 月 24 日予以备案，项目代码：2401-340000-04-01-243716。
2	环评	2024 年 3 月，中国汽车工业工程有限公司编制完成《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书》
3	环评批复	2024 年 4 月 18 日安徽省生态环境厅、皖环函【2024】364 号，《安徽省生态环境厅关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书审查意见的函》
4	建设规模	租用肥西工投战新产业园管理有限公司建设的肥西新能源汽车智能产业园标准化生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产、生活辅助设施，购置冲压、焊装、涂装及总装相关生产设备，建设年产 20 万辆纯电动乘用车生产制造基地。项目达产后，能够达到年产 20 万

		辆中高端智能纯电动乘用车的生产能力。
5	项目动工及试运行时间	项目于 2024 年 4 月开工建设，2024 年 12 月完成建设，2025 年 1 月~3 月进行调试。
6	排污许可	2024 年 11 月 08 日首次申领排污许可证，2025 年 8 月 26 日重新申领排污许可证；排污许可证编号：91340123MADN72M3XW001V。
7	应急预案	2025 年 5 月 27 日公司突发环境事件应急预案经合肥市肥西县生态环境分局备案（备案号：340123-2025-034-M）
8	工程实际建设情况	租用肥西工投战新产业园管理有限公司建设的肥西新能源汽车智能产业园标准化生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产、生活辅助设施，购置冲压、焊装、涂装及总装相关生产设备，建设年产 20 万辆纯电动乘用车生产制造基地。
9	实际产能	年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车

3.2.2 项目建设内容

项目环评及实际建设内容如下：

表 3.2-2 项目工程组成及实际建设内容一览表

序号	部门名称		环评		实际		备注
			生产任务	建设内容	生产任务	建设内容	
一	主体工程						
1	冲压联合厂房	冲压车间	承担20万辆乘用车冲压件的下料、冲压成型、模具存放、维修以及冲压件存放	建设1条5序冲压线，兼容钢铝混合车型。车间包括板料区、冲压生产线区、模具维修区、模具存放区、端拾器存放区、检具区、废料车间及工具库区、冲压件存放区、钢板/铝板打磨区、蓝光检测区。	承担20万辆乘用车冲压件的下料、冲压成型、模具存放、维修以及冲压件存放	建设1条5序冲压线，兼容钢铝混合车型。车间包括板料区、冲压生产线区、模具维修区、模具存放区、端拾器存放区、检具区、废料车间及工具库区、冲压件存放区、钢板/铝板打磨区、蓝光检测区。	与环评基本一致
2		焊装车间	承担20万辆乘用车产品车身总成焊接装配工作，地板总成焊接部分主要完成前地板、后地板、发动机舱等总成装焊任务	建设5条车身主焊线，包括地板总成焊接生产线、车身总成焊接生产线；2条左侧围焊接线，2条右侧围焊接线，1条发舱焊接线，2条人工装配线，2条精修线，7条门盖及翼子板线，1条空中储运线，以及破检室、外协件存放区等。	承担20万辆乘用车产品车身总成焊接装配工作，地板总成焊接部分主要完成前地板、后地板、发动机舱等总成装焊任务	建设5条车身主焊线，具体包括1条地板线，1条内总拼焊接生产线，1条外总拼焊接生产线，1条车身总成补焊线，1条四门自动装配线；2条左侧围焊接线，2条右侧围焊接线；1条发舱焊接线；2条人工装配线，2条精修线，7条门盖及翼子板线，1条空中储运线，以及破检室、外协件存放区等。	
3		涂装车间	承担20万辆乘用车车身的前处理、电泳、中涂、	涂装车间采用“薄膜前处理+阴极电泳+水性3C2B”工艺，建设1条前处理线、1条电泳线、1条中涂喷漆线、1条底色漆喷漆线、1条套	承担20万辆乘用车车身的前处理、电泳、中涂、	涂装车间采用“薄膜前处理+阴极电泳+水性3C2B”工艺，建设1条前处理线、1条电泳线（烘干+打磨）、1条涂胶线、1条中涂喷漆线（喷漆	

与环评
基本一
致

		底色漆、罩光清漆、套色、修补、注蜡和发泡等任务，并完成车身存储调度、涂装材料及产品涂层的检验工作	色喷漆线、1 条注蜡发泡线及 1 条精修线。具体负责车身的前处理、电泳、电泳烘干、电泳打磨、涂胶、中涂喷漆、中涂烘干、中涂打磨、底色漆喷漆、罩光清漆烘干，套色遮蔽、套色喷漆、套色罩光清漆烘干、检查精修和修补、注蜡、常温发泡等工序，并完成车身存储调度、涂装材料及产品涂层的检验工作。	底色漆、罩光清漆、套色、修补、注蜡和发泡等任务，并完成车身存储调度、涂装材料及产品涂层的检验工作	+烘干+打磨）、1 条面漆喷漆线、1 条套色遮蔽线、1 条套色喷漆线（喷漆+打磨）、1 条报交线、1 条注蜡发泡线及 1 条精修线。具体负责车身的前处理、电泳、电泳烘干、电泳打磨、涂胶、中涂喷漆、中涂烘干、中涂打磨、面漆喷漆、面漆烘干，套色遮蔽、套色喷漆、套色烘干、套色打磨、检查精修和修补、注蜡、常温发泡等工序，并完成车身存储调度、涂装材料及产品涂层的检验工作。	
4	总装车间	承担 20 万辆乘用车整车的部件装配、底盘装配、总装工作等任务	建设 PBS 线、内饰线、底盘线、完成线、转挂线、OK 线、检测线、车门分装线、淋雨线、报交线、轮胎输送线、座椅输送线等。	承担 20 万辆乘用车整车的部件装配、底盘装配、总装工作等任务	建设 PBS 线、内饰线、底盘线、完成线、转挂线、OK 线、检测线、车门分装线、淋雨线、报交线、轮胎输送线、座椅输送线等。	
二	辅助工程					
1	冲压辅房	冲压车间生活办公区	/	冲压车间生活办公区	/	与环评一致
2	焊装辅房	焊装车间生活办公区	/	焊装车间生活办公区	/	
3	涂装辅房	涂装车间生活办公区	/	涂装车间生活办公区	/	
4	总装辅房	总装车间生活办公区	/	总装车间生活办公区	/	
5	PDI 车间	入库前检查	/	入库前检查	/	
6	试车跑	承担成品车路试	建设 1 条 1500m 长试车跑道	承担成品车路试	建设 1 条 1500m 长试车跑道	

	道					
三	储运工程					
1	成品车 停车场	成品车发运前停 放及分拨	/	成品车发运前停 放及分拨	/	与环评 一致
2	发运办 公室	成品车集装箱外 运装车	/	成品车集装箱外 运装车	/	
3	供油站	为总装车间汽油 加注提供汽油	共设 2 个 5m³埋地式不锈钢双层汽油储罐	为总装车间汽油 加注提供汽油	共设 2 个 5m³埋地式不锈钢双层汽油储罐	
4	集中供 液间	为总装车间提供 防冻液、制动液、 洗涤液以及冷媒	设 1 个 4m³地上立式防冻液储罐，1 个 3m³ 地上立式制动液储罐，1 个 3m³地上立式洗 涤液储罐，2 个 1m³冷媒成品罐	为总装车间提供 防冻液、制动液、 洗涤液以及冷媒	设 1 个 4m³地上立式防冻液储罐，1 个 3m³地上 立式制动液储罐，1 个 3m³地上立式洗涤液储罐， 2 个 1m³冷媒成品罐	
四	公用工程					
1	能源中 心	承担涂装车间、 总装车间、污水 处理站提供热、 冷冻水、压缩空 气等任务	空压站设空压机 8 台（3 台 300kw 水冷工频 无油，1 台 300kw 水冷变频无油；1 台 355kw 水冷工频喷油、1 台 250kw 水冷工频喷油，1 台 355kw 水冷变频喷油、1 台 250kw 水冷变 频喷油）	承担涂装车间、 总装车间、污水 处理站提供热、 冷冻水、压缩空 气等任务	空压站设空压机 8 台（3 台 300kw 水冷工频无油， 1 台 300kw 水冷变频无油；1 台 355kw 水冷工频 喷油、1 台 250kw 水冷工频喷油，1 台 355kw 水 冷变频喷油、1 台 250kw 水冷变频喷油）	与环评 一致
水泵房设 26 个单级卧式双吸泵			水泵房设 26 个单级卧式双吸泵			
制冷站设 9 台 10kv 定频水冷离心式冷水机 组、3 台 10kv 变频水冷离心式冷水机组；4 台方形横流冷却塔（开式，1980m³/h），7 台方形横流冷却塔（开式，1597.2m³/h）			制冷站设 9 台 10kv 定频水冷离心式冷水机组、3 台 10kv 变频水冷离心式冷水机组；4 台方形横流 冷却塔（开式，1980m³/h），7 台方形横流冷却 塔（开式，1597.2m³/h）			
换热站内设置两套换热系统，一套制备工艺 生产热水(90/70℃)，一套制备生产车间采暖 空调热水（60/50℃）。换热站补充水采用软 化水，由全自动软水器供给			换热站内设置两套换热系统，一套制备工艺生 产热水(90/70℃)，一套制备生产车间采暖空调热 水（60/50℃）。换热站补充水采用软化水，由全 自动软水器供给			

2	配电所	承担项目全厂供电任务	配电所位于冲焊厂房，设变压器 6 台（5 台 2500kVA+1 台 1600kVA）	承担项目全厂供电任务	配电所位于冲焊厂房，设变压器 6 台（5 台 2500kVA+1 台 1600kVA）	
3	纯水站	为涂装车间前处理工艺提供纯水	采用双级反渗透工艺，一级纯水量 96m³/h，二级纯水量 48m³/h。	为涂装车间前处理工艺提供纯水	采用双级反渗透工艺，一级纯水量 96m³/h，二级纯水量 48m³/h。	
4	备用柴油发电机	作为涂装车间应急情况下备用电源	设置 1 台 1000KW 备用柴油发电机	作为涂装车间应急情况下备用电源	设置 1 台 1000KW 备用柴油发电机	
五	环保工程					
1	污水处理站	承担厂区生产废水、生活污水处理的任	建设生产废水预处理系统、综合废水处理系统（生化处理系统）、回用水处理系统等	承担厂区生产废水、生活污水处理的任	建设生产废水预处理系统、综合废水处理系统（生化处理系统）、回用水处理系统等	与环评一致
2	冲压车间	钢打磨房	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	钢打磨房	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
3		铝打磨房	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	铝打磨房	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
4		/	/	激光切割机	设置 1 间激光切割房，切割过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	新增
5	焊接车间	3 间弧焊房（人工弧焊房、钢弧焊房、铝弧焊房）+3 个点焊工位	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放	3 间弧焊房（人工弧焊房、钢弧焊房、铝弧焊房）+3 个点焊工位	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
6		2 间激光焊房	设置 2 间激光焊房，全室抽排风收集后，分别通过各自除尘器处理后，汇集到 1 根 17m	2 间激光焊房	设置 2 间激光焊房，全室抽排风收集后，分别通过各自除尘器处理后，汇集到 1 根 17m 高排气筒	与环评一致

			高排气筒排放		排放	
7		点焊工位	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后分别经 7 套经尘器处理,分别通过各自 17m 排气筒排放	点焊工位	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后分别经 7 套经尘器处理,分别通过各自 17m 排气筒排放	与环评一致
8		破检室等离子切割	切割过程产生的烟尘采用 1 套工位集气罩对烟尘进行收集,收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后,经 1 根 17m 高排气筒排放	破检室等离子切割	切割过程产生的烟尘采用 1 套工位集气罩对烟尘进行收集,收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后,经 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
9		钢打磨房	设置 1 间钢打磨房,打磨过程产生的颗粒物经工位集气罩收集后,通过 2 套除尘器处理后,经 1 根 17m 高排气筒排放	钢打磨房	设置 1 间钢打磨房,打磨过程产生的颗粒物经工位集气罩收集后,通过 2 套除尘器处理后,经 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
10		铝打磨房	设置 1 间铝打磨房,打磨过程产生的颗粒物经 3 套自吸式打磨头收集后通过 3 套湿式防爆除尘器处理后经 1 根 17m 高排气筒排放	铝打磨房	设置 1 间铝打磨房,打磨过程产生的颗粒物经 3 套自吸式打磨头收集后通过 3 套湿式防爆除尘器处理后经 1 根 17m 高排气筒排放	与环评一致
11		打磨区	设置 7 个零部件打磨区,配套设置 7 套高负压湿式除尘设备,打磨过程中产生微量金属粉尘经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理后车间内排放	打磨区	设置 7 个零部件打磨区,配套设置 7 套高负压湿式除尘设备,打磨过程中产生微量金属粉尘经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理后车间内排放	与环评一致
12	涂装车间	电泳工序	有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理,经 1 根 23m 排气筒排放	电泳工序	有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
13		电泳烘干工序	有机废气采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化,经 1 座 23m 排气筒排放	电泳烘干工序	有机废气采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化,经 1 座 23m 排气筒排放	与环评一致
14		PVC 车底涂料喷胶工序	喷胶有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理,经 1 根 23m 排气筒排放	PVC 车底涂料喷胶工序	喷胶有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
15		中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室过滤系统+沸石转轮保护过	中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室过滤系统+沸	净化后的废气一起经 27.5m 排气筒排放。

		罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干	滤装置净化后,和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	27.5m 排气筒排放。	罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干	石转轮保护过滤装置净化后,和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	
16		调漆工序	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理		调漆工序	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理	与环评一致
17		中涂烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放		中涂烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
18		罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放		罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
19		套色罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放		套色罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
20		小修室	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经 1 根 23m 排气筒排放				
21		注蜡、发泡工序	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经 1 根 23m 排气筒排放		小修室、注蜡、发泡工序	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经 1 根 23m 排气筒排放	2 根合并为 1 根,整体风量不变
22		喷漆辅助间	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经 1 根 23m 排气筒排放		喷漆辅助间	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经 1 根 23m 排气筒排放	与环评一致
23	总装车间	下线及检测 1~4	4 条检测增程式车型自带尾气净化装置后,分别经 4 根 15.5m 高排气筒排放		下线及检测	检测废气经增程式车型自带尾气净化装置后,经 15.5m 高排气筒排放	与环评一致
24		总装补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活		总装补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭	与环评

			性炭吸附装置”净化后,经各自 1 根 15.5m 排气筒排放		吸附装置”净化后,经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	一致
25		玻璃底涂胶	车间换风系统外排	玻璃底涂胶 1~5	设 5 个玻璃底涂胶工位,有机废气分别配套集气罩进行收集,然后通过 5 套活性炭吸附装置净化后,经各自 1 根 15m 排气筒排放	无组织 变有组织排放
26	PDI 车间	PDI 车间补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	PDI 车间补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后,经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	与环评 一致
27				下线及检测	增程式车型自带尾气净化装置,废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放	无组织 变有组织排放
28	污水处理站	污水处理站恶臭	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理,经 1 根 15m 高排气筒排放	污水处理站恶臭	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理,经 1 根 15m 高排气筒排放	与环评 一致
29	生活垃圾间	建筑面积 84m ²	暂存生活垃圾	建筑面积 84m ²	暂存生活垃圾	与环评 一致
30	一般固废间	建筑面积 60m ²	暂存生产过程中的一般固废	建筑面积 60m ²	暂存生产过程中的一般固废	与环评 一致
31	危废暂存间	设 2 座,危废暂存间 1(建筑面积 204m ²)、危废暂存间 2(建筑面积 126m ²)	危废暂存间 1 暂存废纸盒及漆渣,危废暂存间 2 暂存废纸盒及漆渣以外的其他危废。 两间危废暂存间有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化,经 1 根 15m 高排气筒排放	设 2 座,危废暂存间 1(建筑面积 204m ²)、危废暂存间 2(建筑面积 126m ²)	危废暂存间 1 暂存废纸盒及漆渣,危废暂存间 2 暂存废纸盒及漆渣以外的其他危废。 两间危废暂存间有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化,经 1 根 15m 高排气筒排放	与环评 一致
32	供油站	供油站废气	供油站设有油气回收装置,小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放	供油站废气	供油站设有油气回收装置,小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放	与环评 一致

33	餐厅	餐厅油烟	油烟通过油烟净化机组净化，废气引至屋顶排放	餐厅油烟	油烟通过油烟净化机组净化，废气引至屋顶排放	与环评一致
34	环境风险措施	雨水排口	雨水排口设置截断阀、集水池和提升泵，并设置消防废水专用管道联通雨水管网和厂内最近的污水管网。电动闸阀和提升泵用电均来自于厂内消防用电。	雨水排口	雨水排口设置截断阀、集水池和提升泵，并设置消防废水专用管道联通雨水管网和厂内最近的污水管网。电动闸阀和提升泵用电均来自于厂内消防用电。	与环评一致
35		污水处理站	污水处理站设置 1 个 810m ³ 事故废水池	污水处理站	污水处理站设置 1 个 900m ³ 事故废水池	与环评一致
36		供油站	项目采用双层油罐防渗+混凝土罐池；双层油罐的渗漏检测采用在线监测系统液体传感器的检测精度应小于 3.5mm；配备相关灭火器、灭火毯、灭火沙。	供油站	项目采用双层油罐防渗+混凝土罐池；双层油罐的渗漏检测采用在线监测系统液体传感器的检测精度应小于 3.5mm；配备相关灭火器、灭火毯、灭火沙。	与环评一致
37	地下水、土壤防渗措施	危废暂存间	40 厚 1:2.5 水泥砂浆骨料地面（骨料用石灰石、白云石、NFJ 金属骨料）→水泥浆一道（内掺建筑胶）→20 厚 1:3 水泥砂浆→1 层土工布（300g/m ² ）→0.2 厚高密度聚乙烯防渗膜→1 层土工布（300g/m ² ）→20 厚 1:3 水泥砂浆找平→200 厚 C25 混凝土钢纤维地坪→2×0.15 厚 PE 膜防潮层，下做 50 厚 C15 混凝土→300 厚级配碎石，夯实度≤0.9	危废暂存间	40 厚 1:2.5 水泥砂浆骨料地面（骨料用石灰石、白云石、NFJ 金属骨料）→水泥浆一道（内掺建筑胶）→20 厚 1:3 水泥砂浆→1 层土工布（300g/m ² ）→0.2 厚高密度聚乙烯防渗膜→1 层土工布（300g/m ² ）→20 厚 1:3 水泥砂浆找平→200 厚 C25 混凝土钢纤维地坪→2×0.15 厚 PE 膜防潮层，下做 50 厚 C15 混凝土→300 厚级配碎石，夯实度≤0.9	与环评一致
38		污水处理（包括事故池）	采用混凝土池防渗。地下水隔水层，池体用钢筋混凝土，采用玻璃钢内衬进行防腐防渗（渗透系数不大于 1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s）；站房地面：防腐地砖→混凝土地面（100~150mm 厚）→砂层（级配碎石	污水处理（包括事故池）	采用混凝土池防渗。地下水隔水层，池体用钢筋混凝土，采用玻璃钢内衬进行防腐防渗（渗透系数不大于 1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s）；站房地面：防腐地砖→混凝土地面（100~150mm 厚）→砂层（级配碎石 200~250mm 厚）→高密	与环评一致

			200~250mm 厚) → 高密度聚乙烯防渗膜 (2.0mm) → 土工布 (300g/m ²) → 基础 (素土夯实)		度聚乙烯防渗膜 (2.0mm) → 土工布 (300g/m ²) → 基础 (素土夯实)	
39		污水管网	生产废水管道架空铺设, 生活污水采用地下管道。应加强地下管道及设施的固化和密封, 采用防腐蚀、防爆材料, 防止发生沉降引起渗漏, 并按明渠明沟敷设。埋地管道防渗 (厂区), 需采取“防渗混凝土+HDPE 膜”的防渗措施 (渗透系数不大于 1.0×10^{-10} cm/s) 进行防渗, 设置观察井	污水管网	生产废水管道架空铺设, 生活污水采用地下管道。应加强地下管道及设施的固化和密封, 采用防腐蚀、防爆材料, 防止发生沉降引起渗漏, 并按明渠明沟敷设。埋地管道防渗 (厂区), 需采取“防渗混凝土+HDPE 膜”的防渗措施 (渗透系数不大于 1.0×10^{-10} cm/s) 进行防渗, 设置观察井	与环评一致
40		涂装车间	①生产区、喷漆区、水性调漆间、储蜡间、电泳加料间、前处理加料间、储胶间、供胶间、空桶间: 1.5mm 环氧自流平地面 → C30 混凝土钢纤维地坪 (200 厚) → 2×0.15 厚 PE 膜防潮层/1.5 厚聚氨酯防水层 → 50 厚 C15 混凝土 → 土工布 (300g/m ²) → 300 厚级配碎石, 夯实度 ≤ 0.9; ②卫生间及其前室、淋浴间、开水间、保洁间高压泵房间、滑梯清洗间、洗衣房、格栅清洗间: 10 厚防滑地砖 → 20 厚 1:3 干硬性水泥砂浆结合层, 表面撒水泥粉 → 2 厚聚合物水泥基防水涂料 → 1:3 水泥砂浆或最薄处 30 厚 C20 细石混凝土 → 水泥浆一道 (内掺建筑胶) → 150 厚 C15 混凝土垫层 → 素土夯实; ③废纸盒间、储漆间、溶剂型调漆间、水性	涂装车间	①生产区、喷漆区、水性调漆间、储蜡间、电泳加料间、前处理加料间、储胶间、供胶间、空桶间: 1.5mm 环氧自流平地面 → C30 混凝土钢纤维地坪 (200 厚) → 2×0.15 厚 PE 膜防潮层/1.5 厚聚氨酯防水层 → 50 厚 C15 混凝土 → 土工布 (300g/m ²) → 300 厚级配碎石, 夯实度 ≤ 0.9; ②卫生间及其前室、淋浴间、开水间、保洁间高压泵房间、滑梯清洗间、洗衣房、格栅清洗间: 10 厚防滑地砖 → 20 厚 1:3 干硬性水泥砂浆结合层, 表面撒水泥粉 → 2 厚聚合物水泥基防水涂料 → 1:3 水泥砂浆或最薄处 30 厚 C20 细石混凝土 → 水泥浆一道 (内掺建筑胶) → 150 厚 C15 混凝土垫层 → 素土夯实; ③废纸盒间、储漆间、溶剂型调漆间、水性调漆间: 20 厚 1:2 防静电水泥砂浆或 NFJ 金属骨料砂	与环评一致

			调漆间：20 厚 1:2 防静电水泥砂浆或 NFJ 金属骨料砂浆→防静电水泥浆一道→30 厚 1:3 防静电水泥砂浆找平层，内配防静电接地金属网→水泥砂浆一道，内掺建筑胶→60 厚 C15 混凝土垫层→2×0.15 厚 PE 膜防潮层→300 厚碎石垫层，碎石应合理级配，粒径为 10~50，铺设时应分层压实→素土夯实，压实系数为 0.94； ④前处理、电泳的排水沟和集水坑:环氧玻璃钢二布四涂→20 厚 1:2 水泥砂浆找平层→素水泥结合层一道，内掺建筑胶		浆→防静电水泥浆一道→30 厚 1:3 防静电水泥砂浆找平层，内配防静电接地金属网→水泥砂浆一道，内掺建筑胶→60 厚 C15 混凝土垫层→2×0.15 厚 PE 膜防潮层→300 厚碎石垫层，碎石应合理级配，粒径为 10~50，铺设时应分层压实→素土夯实，压实系数为 0.94； ④前处理、电泳的排水沟和集水坑:环氧玻璃钢二布四涂→20 厚 1:2 水泥砂浆找平层→素水泥结合层一道，内掺建筑胶	
41	能源中心、冲焊联合厂房、总装车间、PDI 车间、一般固废间、生活垃圾间	金属耐磨骨料面层 3mm 厚+密封固化剂耐磨工业地坪→200 厚 C25 混凝土钢纤维地坪→2×0.15 厚 PE 膜防潮层，下做 50 厚 C15 混凝土→300 厚级配碎石，震动压实，压实系数≥0.95→素土夯实，压实系数≥0.95，渗透系数≤1×10 ⁻⁷ cm/s，防止地下水环境污染	能源中心、冲焊联合厂房、总装车间、PDI 车间、一般固废间、生活垃圾间	金属耐磨骨料面层 3mm 厚+密封固化剂耐磨工业地坪→200 厚 C25 混凝土钢纤维地坪→2×0.15 厚 PE 膜防潮层，下做 50 厚 C15 混凝土→300 厚级配碎石，震动压实，压实系数≥0.95→素土夯实，压实系数≥0.95，渗透系数≤1×10 ⁻⁷ cm/s，防止地下水环境污染	与环评一致	

3.3 主要产品方案

根据环评及现场建设情况，项目主要产品方案如下：

表 3.3-1 产品方案 万辆/a

序号	平台	车型	年产能（辆）		备注
			环评	本次验收	
1	新能源专属平台 (DE 平台)	B 级轿车	60000	60000	/
2		C 级轿车	36000	36000	
3		A+级 SUV	48000	48000	
4		B 级 SUV	21000	21000	
5	豪华新能源平台 (X6 平台)	MPV	35000	35000	
6	合计		200000	200000	/

3.4 主要设备设施

本次验收项目主要生产设备统计如下：

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

序号	设备	规格	单位	数量
一				
1	2500t+1600t+1000t×3 冲压线	2500t+1600t+1000t×3	条	1
2	直线七轴机器人		套	
3	模具清洗房		套	1
4	研配压力机 300T		套	1
5	钢打磨房		套	1
6	铝打磨房		套	1
7	钻床焊机等模修设备		套	1
8	行车 63T/30T		套	3
9	行车 5T		套	1
10	AUDIT（审计）房		套	1
11	样件库		套	1
12	废料线		套	1
13	地磅		套	1
14	蓝光检测系统		套	1
二				
1	主焊线		条	5
1.1	地板线		条	1
1.2	内总拼焊生产线		条	1
1.3	外总拼焊生产线		条	1
1.4	车身总成补焊线		条	1

1.5	四门自动装配线		条	1
2	左侧围焊接线		条	2
3	右侧围焊接线		条	2
4	发舱焊接线		条	1
5	人工装配线		条	2
6	精修线		条	2
7	门盖及翼子板线		条	7
8	空中储运线		条	1
9	机器人系统	120-500KG	台	443
10	升降机		台	21
11	点焊系统	100kva/250kva	台	178
12	激光熔焊系统		套	4
13	涂胶系统	PPW57-0571P16-10 00-SCA-HPS	套	59
14	CMT 焊接系统 (冷金属过渡焊接技术 cold metal transfer	TPS 320i C	套	20
15	螺柱焊系统	PIDS A20 AT	套	30
16	自动三坐标测量机	海克斯康	套	1
17	激光雷达监测设备	MV430E	套	1
18	单梁桥式起重机	3t	台	1
19	单梁桥式起重机	3t	台	1
20	叉车	3t	辆	6
21	钢打磨房		套	1
22	铝打磨房		套	1
24	等离子切割机	飞马特 Cutmaster A120	台	2
25	金相切割机	司特尔 DT100	台	1
26	手动磨抛机	司特尔 Labpol60	台	1
28	气铲 (大中小型)		台	5
29	马刀锯		台	2
30	电动往复锯		台	3
31	电剪刀		台	2
32	砂轮切割机		台	3
33	液压扩张器		台	2
34	工具车		台	4
三				
1	前处理设备		套	1
2	电泳线		套	1
3	纯水站		套	1
4	电泳整流器		套	1
5	前处理电泳输送		套	1
6	电泳风冷机组		套	1
7	喷漆风冷机组		套	1

8	喷漆室(含排风)	(中涂、底色漆、 单光清漆、套色底 色漆、套色清漆)	套	5
9	电泳烘房		套	1
10	中涂烘房		套	1
11	底色漆烘房		套	1
12	套色烘房		套	1
13	喷漆空调 (含调漆间空调、 循环风空调)		套	12
14	工位空调 (含厂房送风空 调)		套	4
15	喷涂机器人		套	75
16	涂胶机器人		套	29
17	缺陷检测及质量检测机器 人		套	5
18	滑撬清洗机器人		套	1
19	输调漆系统		套	1
20	供胶系统		套	1
21	供蜡系统		套	1
22	注蜡设备		套	1
23	发泡设备		套	1
24	BDC 车体分配中心		套	1
25	电泳立库+底色漆立库		套	1
26	机械化输送		套	1
四				
1	PBS 线	车身存储缓冲线 (Painting Body Shop)	套	1
2	前内饰线		套	1
3	后内饰线		套	1
4	底盘线		套	1
5	完成线		套	1
6	转挂线		套	1
7	OK 线		套	1
8	检测线		套	2
9	车门分装线		套	1
10	淋雨线		套	1
11	报交线		套	1
12	补漆室		套	2
13	辅助线体及附属设备		套	若干
五				
1	补漆室		套	2
2	车辆检测系统		套	1

3.5 主要原辅料及能源

根据环评及现场建设情况，项目主要原辅料及能源消耗见下表。

表 3.5-1 主要原辅材料用量表

序号	材料名称	环评设计用量		验收阶段用量		储存方式	最大 储存量	形态	规格	储存位置
		单车耗 量(kg)	年耗 量 (t/a)	单车耗 量(kg)	年耗 量 (t/a)					
一	冲压车间									
1	钢板/钢材 和铝材	181.03	36206	180.59	36117	堆放	/	固态	/	板料库
2	拉延油	0.075	15	0.067	13.4	桶装	1.4t	液态	200L/桶	辅材存放区
3	黄油	0.0025	0.5	0.0025	0.5	桶装	0.4t	液态	25kg/桶	辅材存放区
4	液压油	/	60	/	57	桶装	5t	液态	200L/桶	辅材存放区
5	水性环保 切削液	0.003	0.6	0.003	0.55	桶装	0.4t	液态	200L/桶	辅材存放区
6	模具清洗 剂	0.01	2	0.00	0.18	桶装	0.17 5t	液态	25kg/桶	辅材存放区
二	焊装车间									
1	焊丝	0.165	33	0.150	30	袋装	2t	固态	/	线边存储
2	凸焊螺母	0.015	3	0.015	2.9	袋装	0.25t	固态	/	线边存储
3	焊接螺柱	0.015	3	0.015	2.9	袋装	0.25t	固态	/	线边存储
4	点焊密封 胶	0.125	25	0.120	24	桶装	2t	糊状	280kg/ 桶 25kg/桶	线边存储
5	膨胀胶	0.99	198	0.95	189	桶装	1t	糊状	250kg/ 桶	线边存储
6	折边胶	0.211	42.2	0.206	41.1	桶装	3.75t	糊状	20kg/桶	线边存储
7	结构胶	1.85	370	1.81	362	桶装	18.6 L	液态	/	线边存储
8	氩保气(二 氧化碳保 护气)	0.563	112.5	0.505	101.0	瓶装	2.4	气态	/	线边存储
9	高纯氩	/	/	1.063	212.5	瓶装	5.6	气态	/	线边存放
三	涂装车间									
1	无磷脱脂 剂	0.714	142.8	0.702	140.3	桶装	1t	液态	25kg/桶	前处理加料 间
2	硅烷处理 剂	2.854	570.8	2.709	541.7	桶装	3t	液态	1000kg/ 桶	前处理加料 间
3	电泳底漆	13.66	2731. 6	13.44	2687. 0	桶装	6t	液态	1400kg/ 桶	电泳加料间
4	焊缝密封 胶	8	1600. 0	7.87	1574	桶装	8t	糊状	250kg/ 桶	胶泵房
5	PVC 车底 涂料	9	1800. 0	8.63	1726	桶装	8t	糊状	250kg/ 桶	胶泵房
6	裙边胶	2	400.0	1.975	395	桶装	6t	固态	250kg/ 桶	胶泵房

7	LASD 阻尼胶	6	1200.0	5.725	1145	桶装	6t	液态	200kg/桶	胶泵房
8	中涂漆	4.64	928.2	4.59	917.2	桶装	6t	液态	200kg/桶	储漆间
9	底色漆(含套色用底色漆)	4.58	733.6	3.58	716.4	桶装	8t	液态	180kg/桶	储漆间
10	清漆(含套色用清漆)	4.92	783.8	3.72	743.6	桶装	8t	液态	200kg/桶	储漆间
11	固化剂(含套色用固化剂)	1.64	261.3	1.22	244.4	桶装	5t	液态	200kg/桶	储漆间
12	溶剂型洗枪溶剂	1.6	320.42	1.59	317.0	桶装	5t	液态	170kg/桶	储漆间
13	水性洗枪溶剂	4.46	892.8(施工状态)	4.16	832(施工状态)	桶装	5t	液态	180kg/桶	储漆间, 稀释比例 1:5
14	环保内腔蜡	0.6	120	0.57	114	桶装	1000L	液态	170kg/桶	供蜡发泡间
15	发泡剂 A 剂	0.6	21	0.11	21	桶装	6t	液态	1100kg/桶	供蜡发泡间
16	发泡剂 B 剂	0.6	21	0.11	21	桶装	6t	液态	1000kg/桶	供蜡发泡间
四	总装车间									
1	汽油	1.938	390	1.765	353	汽油储罐	6.4t	液态	2×5m ³ /罐	供油站
2	风窗洗涤液	0.75	150	0.69	138	洗涤液储罐	3t	液态	3m ³ /罐	集中供液间
3	防冻液	2.25	450	2.14	427	防冻液储罐	4t	液态	4m ³ /罐	
4	制动液	0.375	75	0.371	74.2	制动液储罐	3t	液态	3m ³ /罐	
5	绿色制冷剂	0.3	60	0.29	57.6	冷媒成品罐	2t	液态	1m ³ /罐	
6	变速箱油	2.7	540	2.67	534	桶装	1t	液态	1000kg/桶	线边存储
7	玻璃胶	1.0	200	0.92	183	桶装	1t	液态	250kg/桶	线边存储
8	机油	2.23	446	2.10	419	桶装	1t	液态	1000kg/桶	线边存储
五	污水处理站									
1	氢氧化钠	/	72	/	71	袋装	1t	固态	25kg/袋	污水处理站
2	30%盐酸	/	210	/	207	桶装	10t	液态	10t/桶	污水处理站
3	熟石灰	/	90	/	88	袋装	3t	固态	25kg/袋	污水处理站
4	PAC	/	120	/	116	袋装	2t	固态	25kg/袋	污水处理站
5	PAM-	/	6.0	/	5.7	袋装	0.5t	固态	25kg/袋	污水处理站
6	次氯酸钠	/	0.8	/	0.7	袋装	2t	液态	2t/桶	污水处理站
7	PAM+	/	1.0	/	1.0	袋装	0.1t	固态	25kg/袋	污水处理站

注：储存方式、最大储存量、形态、规格、储存位置均按照实际进行统计

3.6 项目工艺流程及产污环节分析

3.6.1 总体工艺流程

乘用车生产工艺主要包括冲压、焊装、涂装及总装四大部分。工艺流程如下：

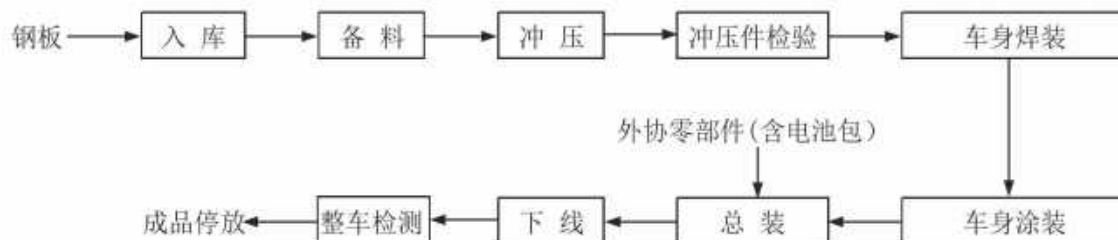


图 3.6-1 乘用车生产工艺流程

下面分别叙述各部分生产工艺流程及产污环节。

1 冲压车间

承担纯电动乘用车大中型冲压件的备料、冲压成形、质量检验、模具维修、设备维护、冲压件返修和冲压件储存等任务。

工艺流程及产污环节如下：

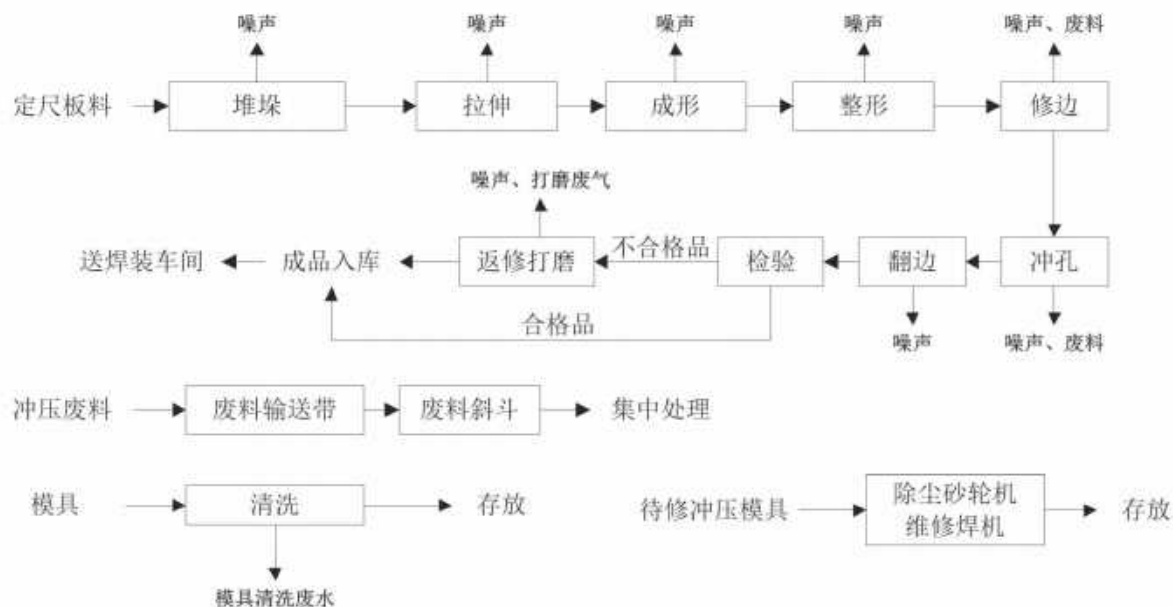


图 3.6-2 冲压生产工艺流程及产污环节

工艺概述：

板材采用汽车运输，叉车在卸货间卸货，由车间板料存放区负责贮存及收发，板料按生产计划提前放置在线首存放区供冲压生产线使用。

板料经堆垛机在专用托盘上堆垛；根据需要将托盘垛料送至冲压线上进行拉伸、成形、整形、修边、冲孔、翻边；冲压线压制的冲压件成品装入专用工位器具，由输送机下线后送至冲压件库存放或焊装车间。

冲压后下线检验，不合格冲压件返回铝板打磨间或钢板打磨间进行打磨返修打磨机采用自吸式打磨头带集尘袋形式集尘，将返修后合格的冲压件集中入库；冲压过程产生的冲压边角料由废料主线输送带送至废料打包处理站打包外运。

冲压车间配有模具清洗机、修模焊机等设备，负责模具的清洁、维护修理工作。模修过程不进行精加工，模修设备不使用切削液。

主要污染因子为冲压生产过程产生的噪声、冲压废料、废矿物油、冲压件返修打磨粉尘、噪声等，模具清洗过程产生的清洗废水。

2 焊装车间

承担乘用车产品车身总成焊接装配工作。具体包括：左/右车门总成、顶盖总成、行李舱总成、左/右翼子板、左/右侧围总成、前/后地板总成、发动机舱总成、车身总成等。工艺流程及产污环节如下：

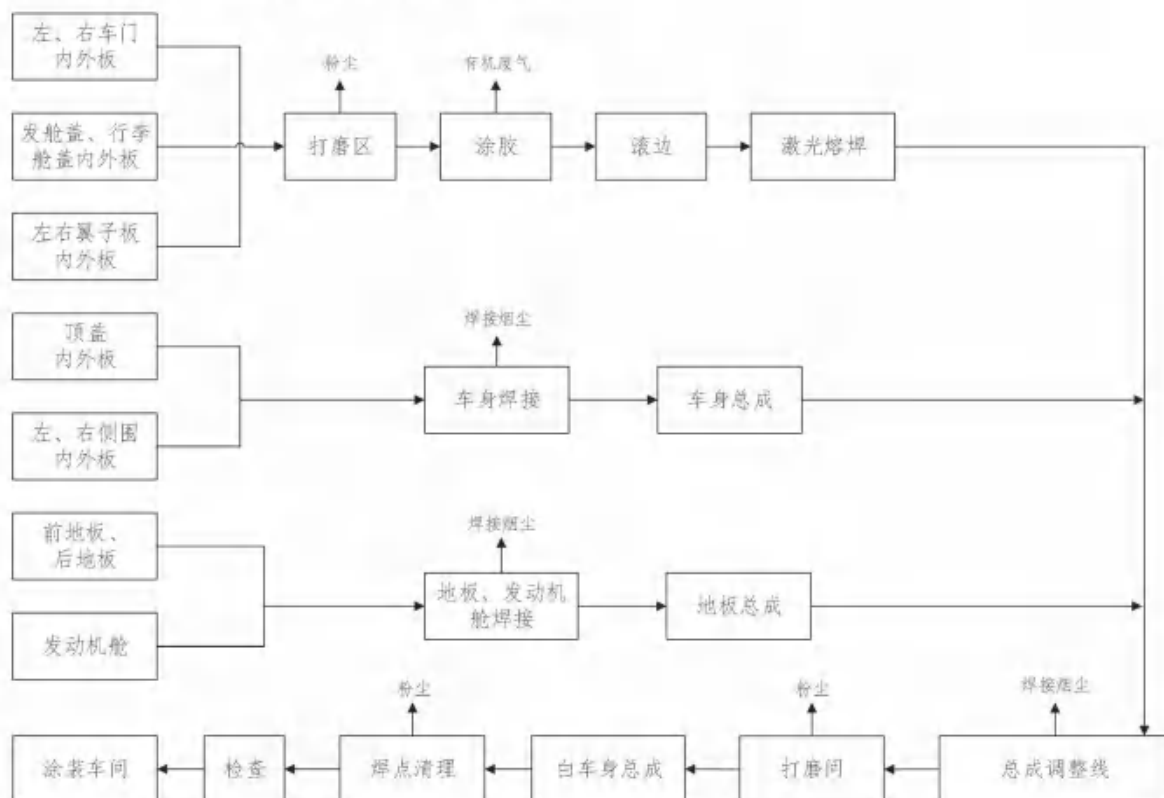


图 3.6-3 焊装生产工艺流程及产污环节图

工艺概述：

主要工艺流程：焊接生产所需的冲压件、小焊合件按需送往各分总成焊接生产

区，主焊线经小件焊接—分总成焊接、零部件（左/右车门、发舱盖、行李舱盖、左/右翼子板）经打磨、涂胶、滚边、激光熔焊后进入白车身总成调整线、焊点清理，检验合格后白车身总成送往涂装车间。

主焊线包括车身总成焊接和地板总成焊接两部分；车身总成焊接部分主要完成顶盖、左/右侧围及车身总成的焊接线，主焊夹具采用全自动、柔性化生产方式。主线体采用高速辊床+工艺橇输送系统，全线采用机器人焊接；地板总成焊接部分主要完成前地板、后地板、发动机舱等总成焊装任务。主线体采用高速辊床+工艺橇输送系统，采用机器人焊接。

零部件（即四门两盖+翼子板）经打磨、涂胶、滚边、激光熔焊后进入总成调整线；设置 7 个打磨区对零部件（即四门两盖+翼子板）外板进行打磨，采用激光熔焊对滚边位置进行加固，激光熔焊采用机器人焊接。

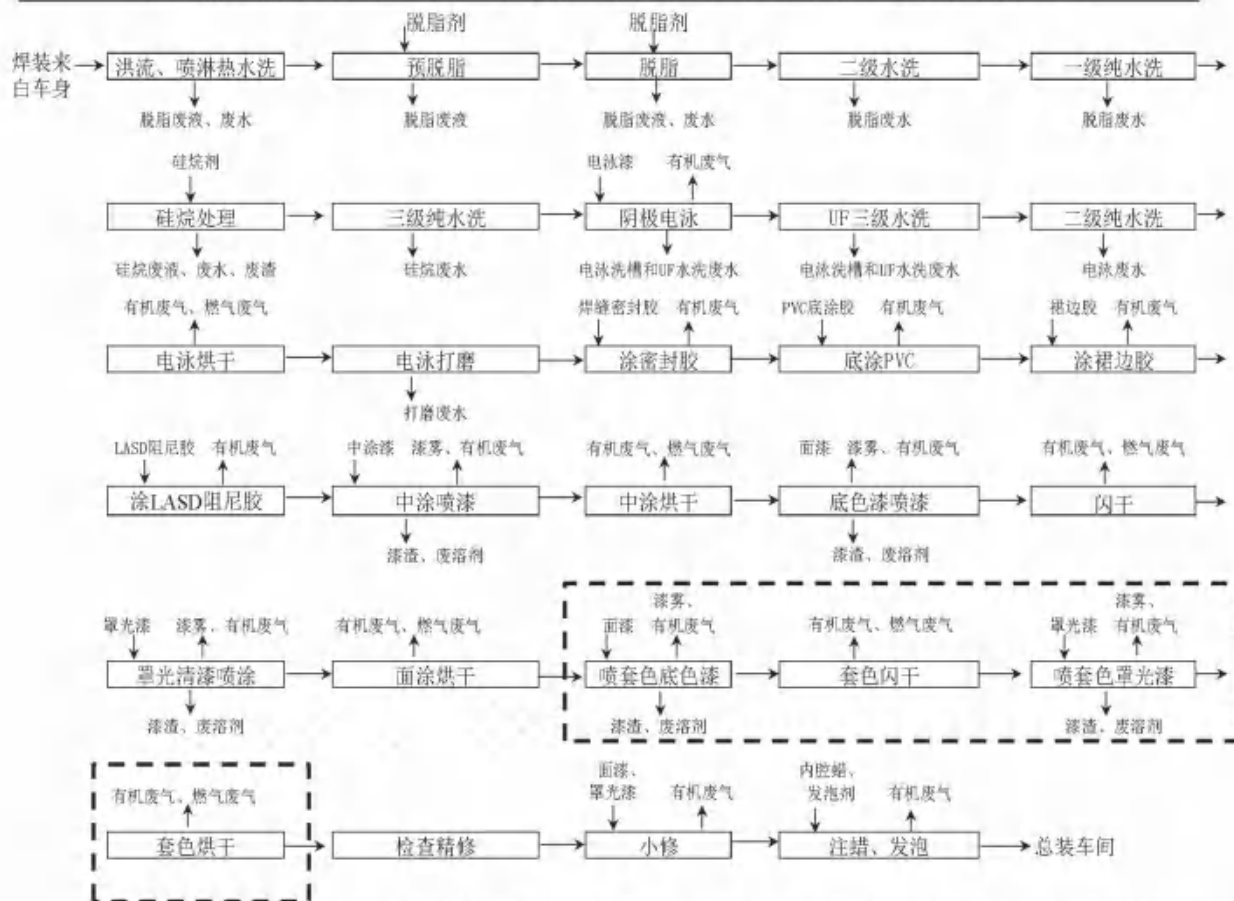
总成调整线设置 1 间钢打磨间、1 间铝打磨间，对白车身进行打磨；

项目焊装车间四门两盖翼子板生产工段涉及涂胶工序，涂胶采用自动涂胶系统及手动涂胶系统。涂胶工序将产生涂胶废气，主要为挥发性有机物（VOCs）。涂胶工序使用的胶粘剂主要包括点焊胶、膨胀胶、折边胶、结构胶。涂胶后不设烘干过程，焊装胶中 VOCs 少量在流水线转移输送过程中无组织排放，剩余绝大部分在涂装电泳烘干工序全部排放。

焊装车间主要污染因子为焊接烟尘、打磨粉尘及涂胶排放的少量 VOCs。

3 涂装车间

包括前处理、电泳底漆、涂胶、喷漆、烘干等工序，承担新能源乘用车涂装工作。采用 3C2B 喷涂工艺（即“三涂层二烘干”），主要工艺流程及产污环节见下图。



注：虚线框是套色工艺，总产量的50%为套色车，需进行套色工艺。不需要进行套色工艺的，面涂烘干后直接进行检查精修等后段工序。

图 3.6-4 涂装车间生产工艺及产污环节图

工艺概述：

（1）洪流热水洗、预脱脂、脱脂

首先通过洪流热水洗将白车身表面的部分灰尘、铁屑及油脂清洗掉，再通过预脱脂及脱脂液进一步溶除表面上的油脂。洪流热水洗槽、预脱脂及脱脂槽定期排放脱脂废液、废水，脱脂后设 2 级新鲜水洗、1 级纯水洗，清洗产生连续及定期排放脱脂废水。脱脂槽设有油水分离及磁性分离装置，以延长脱脂液的使用寿命。

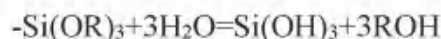
脱脂废液与废水主要污染因子为 pH、COD、BOD₅、石油类、SS 等。分离装置产生的含油废渣作为危险废物处理。

（2）硅烷处理

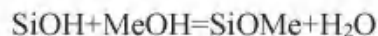
硅烷化前处理又称薄膜前处理工艺，是替代传统磷化前处理的一种新工艺，不需表调和钝化处理，无有害重金属离子，不含磷，无需加热，沉渣量较少，是一种环保型的金属表面处理技术。

硅烷化处理机理：

硅烷是一类含硅基的有机/无机杂化物，其基本分子式为： $R'(CH_2)_nSi(OR)_3$ 。其中 OR 是可水解的基团，R' 是有机官能团。硅烷在水溶液中通常以水解的形式存在：



硅烷水解后通过其 SiOH 基团与金属表面的 MeOH 基团（Me 表示金属）的缩水反应而快速吸附于金属表面，反应式如下：



硅烷在金属界面上形成 Si-O-Me 共价键，剩余的硅烷分子通过 SiOH 基团之间的缩聚反应在金属表面形成具有 Si-O-Si 三维网状结构的硅烷膜。该硅烷膜和电泳漆通过交联反应结合在一起，形成牢固的化学键。基材、硅烷和漆膜之间通过化学键形成稳固的膜层结构。

硅烷液采用硅烷偶联剂、氟锆酸、氧化硅、无机酸、水等，定期补充。

硅烷槽定期倒槽清洗产生硅烷洗槽废水；硅烷化后设 3 级纯水洗，清洗产生连续清洗废水及定期排放倒槽清洗废水，即硅烷废水。硅烷液设有过滤系统过滤硅烷渣，以延长硅烷液的使用寿命。

废水主要污染因子为 pH、COD、BOD₅、SS、氟化物、总氮等。硅烷渣作为危险废物处理。

(3) 阴极电泳

经硅烷化处理的白车身，需进行电泳涂装，采用无铅电泳漆浸渍工艺，电泳漆膜均匀，附着牢固。

电泳槽连续循环搅拌，定期进行清洗，清洗时产生电泳洗槽废水。电泳后工件采用 5 级（UF 水喷淋、UF 水浸洗、UF 水喷淋、纯水喷淋、纯水浸洗）逆流漂洗。工件漂洗过程采用超滤（UF）措施，回收大部分的电泳漆。

电泳漆采用无铅电泳漆。阴极电泳时间 5 分钟。电泳后清洗及电泳漆回收工艺流程图见下图。

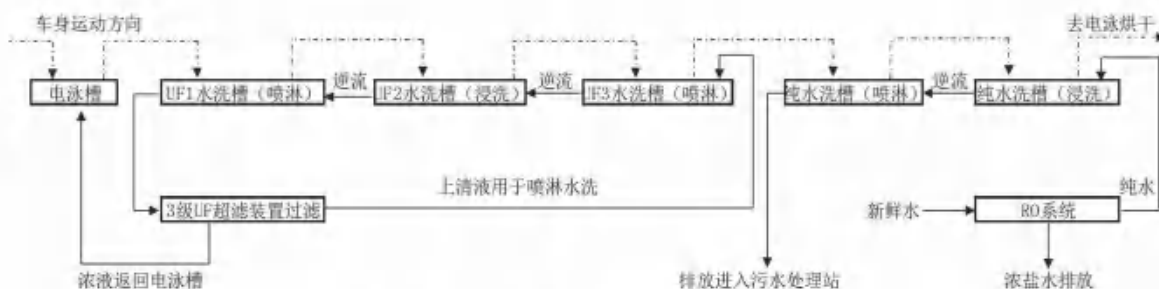


图 3.6-5 电泳工艺清洗流程图

阴极电泳槽、备槽以及 UF 水洗槽定期排放电泳洗槽和 UF 水洗废水，阴极电泳后纯水洗产生连续及定期的电泳废水。

电泳洗槽和 UF 水洗废水、电泳废水主要污染因子为 pH、COD、SS；电泳工序产生少量有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。

(4) 电泳烘干

电泳后需进行烘干处理，在烘房中进行，热源采用天然气加热。电泳烘房总计设置 6 段，分为预热升温段、预热保温段、升温 1 段（90~110℃）、保温 1 段（90~110℃）、升温 2 段（175~185℃）、保温 2 段（175~185℃），烘干时间总计 45min，设置预热段，目的是让水分缓慢挥发，确保电泳漆膜质量。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。电泳烘干炉、三元体加热器燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(5) 打磨

电泳烘干后需用磨料车身进行打磨，为湿式打磨，湿式打磨产生打磨废水，主要污染因子为 SS、COD。

(6) 涂密封胶、PVC 车底涂料、裙边胶、LASD 阻尼胶

对电泳烘干后车身涂防震隔热的 PVC 车底涂料、裙边胶、LASD 阻尼胶，然后在焊缝处涂密封胶。LASD 阻尼胶采用丙烯酸树脂涂料，焊缝密封胶、裙边胶、底涂胶均采用 PVC（聚氯乙烯）涂料，仅粘度不同。密封胶、PVC 车底涂料、裙边胶、LASD 阻尼胶分别采用独立的二级供胶系统，供胶站采用气动泵，供至涂胶线边，再采用电动供胶泵二级供胶，涂胶全部采用机器人喷涂。

涂胶后不设烘干过程，有机溶剂在涂胶过程有微量挥发，主要污染因子为 VOCs。

(7) 中涂喷漆

胶烘干、打磨后的车身进行中涂喷漆。喷漆采用静电高速旋杯机器人喷涂。

喷漆室均采用干式喷漆室，喷涂工序产生有机废气和漆雾，主要污染因子为漆雾和 VOCs。喷漆室配置干式纸盒喷漆室过滤系统，采用纸盒+精密过滤器（袋式过滤器）。漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，喷枪清洗产生废溶剂。

因单条生产线多车型、多颜色喷涂，喷涂机器人需要在喷涂完一定台数车身后（一般 4 台），对旋杯（雾化器部分）进行短清洗，以防止间歇时间油漆变成漆渣堵塞旋杯出漆孔；喷涂台数较多（一般 15 台）的车后或换色前，对旋杯均进行长清洗，以

防止堵塞和串色；每 1~2 小时进行 1 次管路清洗，以防止管壁涂料附着；每 1~2 小时人工进行 1 次雾化器擦拭清洁。项目设计尽量做到同色车型集中喷涂，调整长短清洗程序，减少清洗溶剂用量。

管路清洗时，调漆间内的洗枪溶剂由溶剂阀进入管路自动清洗，然后经排放管路流回调漆间废溶剂收集罐内，全过程密闭。

旋杯雾化器部分清洗时，洗枪溶剂需要通过雾化器喷出，并且需要压缩空气将洗枪溶剂吹扫干净。在喷漆室内设溶剂罐，对旋杯清洗喷出的溶剂和吹扫出的溶剂全部进行收集，但因雾化溶剂极易挥发，溶剂喷入溶剂罐过程不可避免有洗枪溶剂在喷漆室排放，进入喷漆室有机废气净化系统处理。

废洗枪溶剂收集率数据参考《污染源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020）附录 E，“设置负压回收罐，废溶剂收集率 70%”。废洗枪溶剂收集后作为危险废物。

（8）中涂烘干

中涂后需进行烘干处理。烘干在烘干炉中进行，热源采用天然气加热。

烘干炉为密闭结构，进出口设有顶风幕。烘干炉总计设置 5 段，分为升温 1 段、升温 2 段（135~150℃）、保温 1 段（135~150℃）、保温 2 段（135~150℃）、保温 3 段（135~150℃），烘干时间总计 35min。之后进行强制冷却（ $\leq 40^{\circ}\text{C}$ ），时间 5min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子包括二甲苯、苯系物、VOCs 等；烘干炉燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为颗粒物、SO₂、NO_x。

（9）底色漆喷涂

底色漆喷涂采用静电高速旋杯机器人喷涂，喷漆室均采用干式喷漆室。

喷涂工序产生有机废气和漆雾，主要污染因子为漆雾和 VOCs。配置干式纸盒喷漆室过滤系统。

漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，喷枪清洗产生废溶剂。

（10）底色漆闪干

底色漆喷涂后需进行闪干，在闪干炉中进行，热源采用天然气加热。闪干炉采用直通式，设置 2 段，分为加热 1 段（60~80℃，升温速率 10℃/min）、加热 2 段（60~80℃，升温速率 10℃/min），闪干时间 8min。之后进行强制冷却（ $25^{\circ}\text{C} \leq \text{外表面} \leq 30^{\circ}\text{C}$ ，内板 $\leq 35^{\circ}\text{C}$ ），时间 5min。

底色漆闪干工序产生有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。闪干炉燃天然气产生

燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(11) 罩光清漆喷涂

底色漆闪干后车身需再涂一道罩光清漆。项目设 1 条罩光清漆喷漆线，喷漆采用静电高速旋杯机器人喷涂。罩光清漆采用双组份罩光清漆。

罩光清漆喷漆室采用干式喷漆室，配置干式纸盒喷漆室过滤系统。罩光清漆喷涂主要污染因子为漆雾、二甲苯、苯系物、VOCs 等；漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，罩光清漆采用溶剂性洗枪溶剂自动进行清洗，喷枪清洗产生废溶剂。

(8) 底色漆、罩光清漆烘干

喷罩光清漆后需对底色漆及罩光清漆进行烘干处理。烘干在烘干炉中进行，热源采用天然气加热。烘干炉为密闭结构，进出口设有顶风幕。烘干炉总计设置 5 段，分为升温 1 段、升温 2 段（135~150℃）、保温 1 段（135~150℃）、保温 2 段（135~150℃）、保温 3 段（135~150℃），烘干时间总计 35min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子包括二甲苯、苯系物、VOCs 等；烘干炉燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(9) 套色底色漆喷涂、套色底色漆闪干、套色罩光清漆喷涂、套色罩光清漆烘干

总产量的 50%为套色车。套色准备主要为对车身进行遮蔽，再经过套色线喷漆室喷底色漆、底色漆闪干、喷罩光清漆，涂料组分与涂装底色漆和罩光清漆组分相同，仅颜色有差别，喷漆后进入套色线烘干室烘干后，经除遮蔽，再进行修饰检查。

套色底色漆喷漆室采用干式喷漆室，配置干式纸盒喷漆室过滤系统。喷漆工序产生有机废气和漆雾。套色底色漆主要污染因子是漆雾、VOCs，套色罩光清漆主要污染因子是漆雾、二甲苯、苯系物、VOCs，漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，洗枪产生废溶剂。喷漆过程为全封闭状态，且进出口均设有顶风幕。

套色底色漆喷涂后需进行闪干，在闪干炉中进行，热源采用天然气加热。闪干炉采用直通式，设置 2 段，分为加热 1 段（60~80℃，升温速率 10℃/min）、加热 2 段（60~80℃，升温速率 10℃/min），闪干时间 10min。

套色底色漆闪干产生有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。套色底色漆闪干炉燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

套色底色漆闪干后需再涂一道套色罩光清漆。项目设 1 条套色罩光清漆喷漆线，喷漆采用静电高速旋杯机器人喷涂。罩光清漆采用双组份罩光清漆。

套色罩光清漆后需对套色底色漆及套色罩光清漆进行烘干处理。烘干在烘干炉中进行，热源采用天然气加热。烘干炉为密闭结构，进出口设有顶风幕。烘干炉总计设置 5 段，分为升温 1 段、升温 2 段（135~150℃）、保温 1 段（135~150℃）、保温 2 段（135~150℃）、保温 3 段（135~150℃），烘干时间总计 35min。

套色罩光清漆烘干工序产生有机废气，主要污染因子为二甲苯、苯系物、VOCs 等；套色罩光清漆烘干路燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

（10）注蜡

在车身底部四个空腔中打入一定量的空腔蜡，使留在车身空腔内部的蜡形成均匀的保护蜡膜，保证良好的防腐性能。注蜡工序产生 VOCs 有机废气。

（11）发泡

MPV 车型进入发泡工序。在涂料涂覆完毕后，进行发泡处理，发泡剂由 A 剂和 B 剂组成，使用时 1:1 混合，A 剂中多元醇和 B 剂中的异氰酸酯反应生成大分子氨脂固化物，发泡固化过程产生 VOCs 有机废气。

（12）供漆系统

涂装车间分别设置水性漆调漆间和溶剂漆调漆间，设 1 套集中输调漆系统，包括底色漆喷漆室 2 套小系统和罩光清漆喷漆室 1 套小系统，它是由各部件以及输送管路构成的管道网络，不仅能够保证以适当的压力和流量输送涂料，同时还能对涂料的温度等特性进行控制。其主要部件包括：调漆罐、循环罐、输送泵、稳压器、过滤器、调压器和温控系统等。系统运行时，一台转移泵将罩光清漆和固化剂泵入调漆罐中进行调整，调整好的涂料被同一台转移泵泵入循环罐中，底色漆涂料采用施工漆直接泵入循环罐。输送泵将循环罐中的涂料通过稳压器、过滤器泵入主管道，输送至各枪站点喷涂使用，而剩余涂料通过管道网络返回到循环罐中。由于涂料是在密闭系统中循环，因而避免了外界杂质对涂料的污染，从而保证了输送涂料的洁净度。

集中输调漆系统连续运行，在油漆调配和输送的过程中少量的有机溶剂挥发，通过“上送风、下排风”的送排风方式，将有机废气排出调漆间处理。有机废气主要污染因子为二甲苯、苯系物、VOCs。

（13）滑撬格栅清洗

涂装车间采用地面滑撬输送车身，喷漆室中设有格栅，在喷漆过程中会有涂料附着其表面，需要定期对滑撬和格栅用水进行高压清洗，清洗过程产生滑撬格栅清洗废水，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS。

(14) 备用柴油发电机

涂装车间设置一台 1000KW 备用柴油发电机，作为涂装车间应急情况下备用电源，常年关闭，仅作为应急用电时开启。备用柴油发电机运行过程中产生烟尘、SO₂、NO_x。

4 总装车间

承担新能源乘用车的车身储存、内饰装配、仪表板模块分装、玻璃分装、底盘装配、最终装配、前悬总成分装、后悬总成分装、底盘总成合装、车门分装、座椅分装等项任务，及整车安全性能检测、淋雨试验、调整返修、最终检查等任务。

车间由内饰工段、底盘工段、外装线、车门分装线、座椅分装线、总装配线、整车检测调整工段和外协件物料周转准备工段组成。

生产工艺流程及产污环节如下图所示。

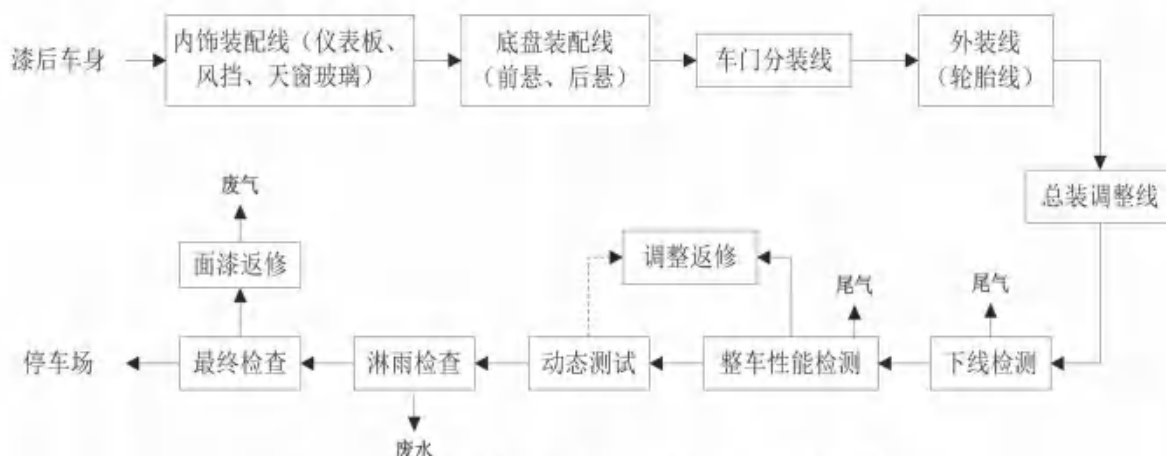


图 3.6-6 总装车间生产工艺流程及产污环节图

工艺概述：

从涂装车间到总装车间车身采用滑撬输送机运输，在 BDC 进行编组存放，然后送到内饰线的起点。

(1) 内饰工段：负责车身的内饰装配和调整。主要装配内容为：拆车门、装配发动机舱线束、侧围衬垫、比例阀、离合总泵、EMI 线束、冷凝器、干燥罐、仪表板、雨刮、减震器、变速操纵杆、支架、暖风机、蒸发器、前后风挡玻璃及侧窗玻璃、密封胶条顶灯、扶手、踏板、手制动、安全带等。

(2) 底盘工段：负责整车底盘部件，包括机械总成、动力总成等的装配。装配的主要内容有：装油箱油管、前轴、前后悬挂、后桥总成、动力总成（发动机、变速箱、前桥、后桥和传动轴等）、制动管路连接、排气消声器总成、管线连接和整理、

蓄电池前后大灯、加注油液等。

(3) 总装配线

装升降滑板线，装配的主要内容有：前后座椅、方向盘、装上分装好的车门、燃油加注、外管初检，最后启动发动机进行检查和调整，然后下线。

(4) 整车检测调整工段

整车检测线包括四轮定位、前大灯和侧滑、转鼓试验、制动、噪声检测。合格车辆进行路试，主要测试底盘的装配质量和车辆的操纵性。然后进行尾气分析、淋雨试验。不合格车辆将进入返修区检修。

(5) 试车跑道

试车跑道设置卵石路、搓板路、扭曲路方石路等各种必备的功能路段。产品路试比例 100%，单车路试时间 5min。路试过程中产生少量尾气直接排放露天扩散，不再定量分析。

总装车间排放的主要污染物为尾气检测时产生的含非甲烷总烃、NO_x 尾气及发动机噪声，返修区补漆废气，淋雨试验定期排放的废水。

5 PDI 车间

PDI 车间承担新能源乘用车新车交付前最后一道质量检查，并对检查出的漆面等问题进行调整返修。主要污染物为返修补漆废气。

公辅设施产污环节

(1) 污水处理站

污水处理站格栅间及生化处理过程中的污水及污泥散发的少量恶臭气体，污染因子为硫化氢、氨及臭气浓度。

(2) 危废暂存间

溶剂漆废漆渣和废纸盒过滤器、废涂料桶、废溶剂、沾染性废物（含 VOCs）等危险废物均在危废暂存间暂存，均存放于密封桶内，产生微量 VOCs。

(3) 供油站

本厂区供油站设有汽油罐，汽油主要为下线增程式乘用车加油，为防止蒸发损耗、调节罐内压力，每个储罐设置单向止逆呼吸阀。

汽油卸油过程（大呼吸）由于液位不断变化，气体的吸入与呼出对油品造成液面扰动，会造成油气一定的蒸发。“大呼吸”过程产生的油气采用一次油气回收系统

进行回收，未被回收的油气无组织排放。主要污染物是 VOCs。

油罐在没有卸加油作业的情况下，随着外界气温、压力的升降变化，罐内排出石油蒸气和吸入空气的过程会造成的油气损失（小呼吸）。“小呼吸”主要污染物是 VOCs。

汽油加注机对出厂前增程式型乘用车进行汽油加注。车辆加油时，汽油进入汽车油箱，汽车油箱内的烃类气体被液体置换排入大气，主要污染物是 VOCs。

3.7 水源及水平衡

结合项目实际建设情况，本次验收厂区水平衡情况如下：

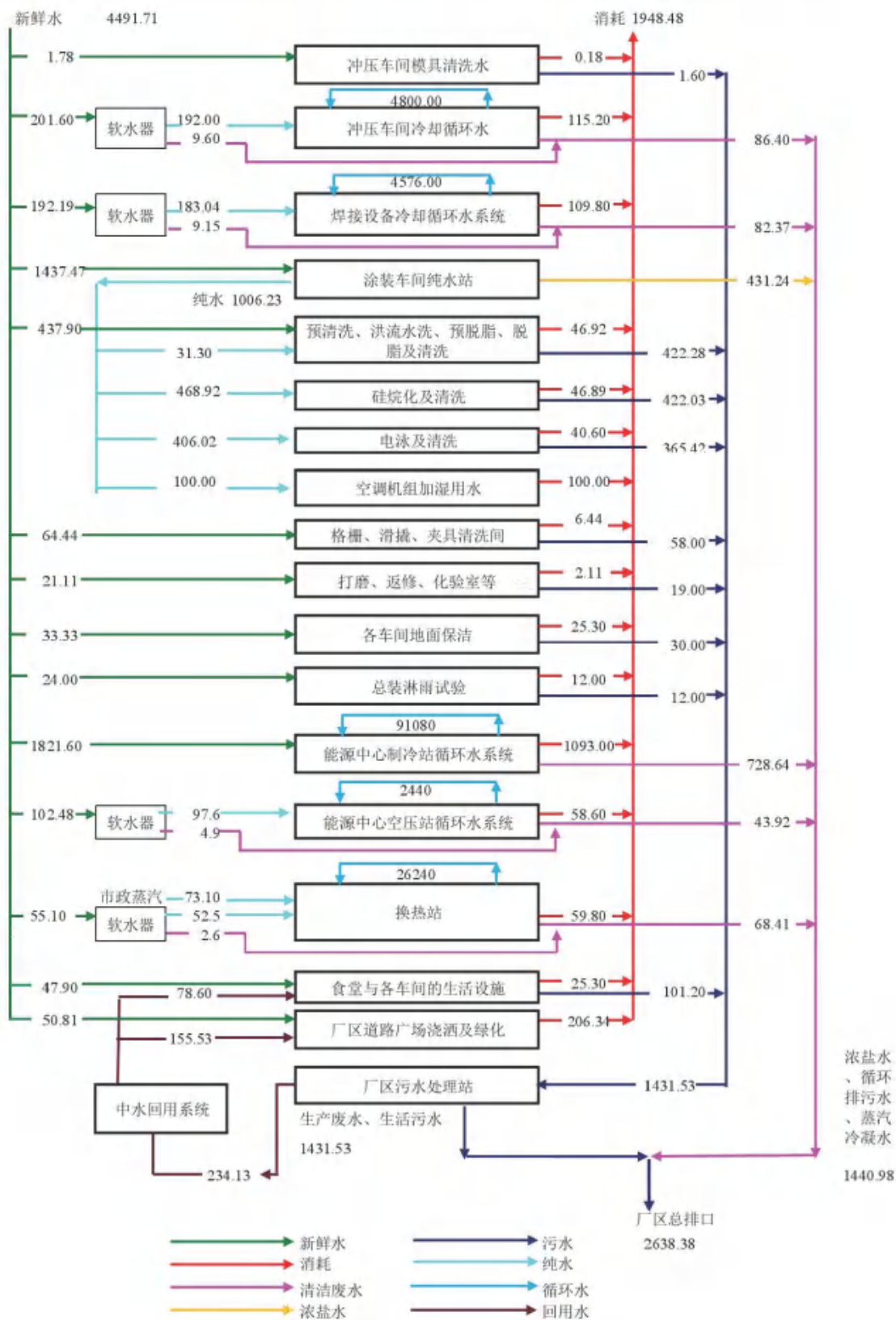
3.7-1 本项目水平衡图 m^3/d

表 3.7-1 本项目给排水平衡表

序号	生产部门	新鲜水量	回用水	软纯水 用量	循环水 量	软纯水 产量	消耗水量	生产废 水量	生活污 水量	浓盐水 量	循环排污水 蒸汽冷凝水
1	冲压车间										
1.1	冲压车间模具清洗水	1.78					0.18	1.6			
1.2	冲压车间软化水制备	201.6				192					9.6
1.3	冲压车间冷却循环水系统			192	9600		115.2				76.8
2	焊装车间										
2.1	焊接车间软化水制备	192.19				183.04					9.15
2.2	焊接设备冷却循环水系统			183.04	9152		109.8				73.22
3	涂装车间										
3.1	涂装车间纯水站	1437.47				1006.23				431.24	
3.2	预清洗、洪流水洗、预脱脂、脱脂 及清洗	437.9		31.3			46.92	422.28			
3.3	硅烷化及清洗			468.92			46.89	422.03			
3.4	电泳及清洗			406.02			40.6	365.42			
3.5	空调机组加湿用水			100			100	0			
3.6	格栅、滑撬、夹具清洗间	64.44					6.44	58			
3.7	打磨、返修、化验室等	21.11					2.11	19			
4	总装淋雨试验废水	24					12	12			
5	能源中心						0				
5.1	制冷站循环水系统	1821.6			182160		1093				728.64
5.1	空压站软化水制备	102.48			0	97.6	0				4.88
5.2	空压站循环水系统			97.6	4880		58.6				39.04
5.3	换热站软化水制备	55.1				52.48	0				2.62
5.4	换热站	73.1		52.48	52480	0	59.8				65.79

序号	生产部门	新鲜水量	回用水	软纯水 用量	循环水 量	软纯水 产量	消耗水量	生产废 水量	生活污 水量	浓盐 水量	循环排污水 蒸汽冷凝水
6	各车间地面保洁	33.33					3.3	30			
7	食堂与各车间的生活设施	47.9	78.6				25.3		101.2		
8	厂区道路广场浇洒及绿化	50.81	155.53				206.34				
9	分项合计	4564.81	234.13	1531.3 6	258272	1531.35	1926.48	1330.3 3	101.2	431.24	1009.74
10	总用水量	263070.94				进厂区污水处理站		1431.53			
11	总循环水量	258506.13				其中：	中水回用	234.13		回用绿化、冲厕、浇洒	
12	水重复利用率	98.26%					处理后外排	1197.4			
13	年总用水量	65767735				清净下水外排量				1440.98	
14	年总新鲜水用量	1122927.5				全厂污水总排口外排量		2638.38			

3.8 项目变动情况

项目变动情况如下：

表 3.8-1 项目变动情况一览表

工程类别	环评及批复中工程建设内容	实际建设内容	备注
原辅材料	原辅材料见表 3.5-1	与环评基本一致，增加了高纯氩作为氩弧焊的保护气	非重大变动
废气治理	/（冲压车间未设置光切割工序）	冲压车间激光切割废气经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA021）	冲压车间新增了激光切割工序，不属于废气主要排放口，不构成重大变动
	小修室废气经 1 套“过滤+两级活性炭吸附装置”净化，净化后的废气由 1 座 23m 高排气筒排放，风量 152600m ³ /h	经 1 套“过滤+两级活性炭吸附装置”净化，净化后的废气由 1 座 23m 高排气筒排放（DA006），风量 226400m ³ /h	小修室、注蜡、发泡工序废气由原来的 2 根排气筒合并为 1 根排气筒排放，整体风量保持不变
	注蜡、发泡工序废气经 1 套“过滤+两级活性炭吸附装置”净化，净化后的废气由 1 座 23m 高排气筒排放，风量 73800m ³ /h		
	玻璃底涂胶废气无组织排放	玻璃底涂胶废气经集气罩收集后引入 5 套二级活性炭吸附处理，最后经 5 根 15m 高排气筒排放	无组织排放调整为有组织排放
	/（未分析这部分废气）	PDI 车间增程式车型自带尾气净化装置，废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放	PDI 车间下线及检测工序进行收集处理并有组织排放，不属于废气主要排放口，不构成重大变动
风险	设置 1 个 810m ³ 事故废水池	设置 1 个 900m ³ 事故废水池	实际容积变大

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，项目建设过程无重大变动。

表 3.8-2 重大变动清单对照表

清单内容		项目建设情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	对照项目环评，本次验收项目开发、使用功能未发生变化	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目设计产能为年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车生产能力，本次验收实际生产能力为年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车，详见表 3.3-1	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目生产、处置或储存能力不增加，且项目不涉及废水第一类污染物排放。	否
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相	项目生产、处置或储存能力与环评基本一致，虽然冲压车间新增了激光切割工序，但这部	否

	应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	分废气量很小，根据验收监测数据核算可知，全厂废气污染物（颗粒物、挥发性有机物、二氧化硫、氮氧化物）排放量未突破原环评总量指标要求；且该废气排放口不属于废气主要排放口，不构成重大变动	
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目未重新选址	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目未新增产品品种和主要生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施），主要原辅材料、燃料与环评基本一致，详见表 3.3-1、表 3.5-1 以及 3.6 章节；实际建设过程冲压车间新增了激光切割工序，但项目原本也含此工序（焊装车间），且这部分废气量很小，未导致新增污染物排放种类、未导致污染物排放量增加；且该废气排放口不属于废气主要排放口，不构成重大变动详见表 3.8-1	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变，实际建设过程通过对玻璃底涂胶废气收集处理，进一步降低了大气污染物无组织排放量	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气污染防治措施变化（主要变化为： 冲压车间新增了激光切割工序，其废气经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（且该废气排放口不属于废气主要排放口，不构成重大变动）； 小修室、注蜡、发泡工序废气由原来的 2 根排气筒合并为 1 根 23m 排气筒排放，整体风量保持不变，废气收集效果不变； 玻璃底涂胶废气由无组织排放调整为经 5 套二级活性炭吸附处理后经 5 根 15m 高排气筒排放； PDI 车间下线及检测工序由无组织排放调整为经 1 根 15.5m 高排气筒排放； 事故池容积由 810m³ 调整为 900m³	否

		以上变化未导致第 6 条中所列情形发生	
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	厂区仅设 1 个废水间接排放口，无废水直接排放口	否
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	未新增废气主要排放口	否
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤以及地下水污染防治措施未发生变化	否
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	生化污泥由作为一般固废管理调整为作为危废管理； 环评固废中遗漏了废墨盒、硒鼓、色带和在线检测废液，实际运营过程将废墨盒、硒鼓、色带和在线检测废液识别为危废，并按相应要求进行管理； 本项目产生的危废废物委托安徽浩悦生态科技有限责任公司、安徽爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司处理，一般固废及生活垃圾委托合肥市嘉臣保洁服务有限公司处理。以上变化均未导致不利环境影响加重	否
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	事故池容积由 810m ³ 调整为 900m ³ 并配套拦截措施。事故废水暂存能力略增大、拦截设施未发生变化	否

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，项目性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废水

厂区排水实行雨、污分流，雨水经雨水管道排入市政雨水管网；生活污水、生产废水经厂区污水处理站处理达标后通过市政污水管网进入中派污水处理厂，中派污水处理厂处理后的尾水通过截导污工程管道排至西泊坪湿地，最后经蒋口河故道(IV 类)排入巢湖。

在江淮大道设 4 个雨水排放口，雨水排口处均设置电动闸阀井、集水池及提升泵。消防事故时关断闸门，保证厂区内消防排水不进入市政雨水管网。应急后开启提升泵，将事故水排至厂区污水处理站事故池内，处理达标后排放。区域雨水沿江淮大道自西向东、四合路自西向东、莲花路自南向北排入中马排涝泵站调蓄塘，最终排入派河。

1、废水类别、来源及污染物种类

验收阶段项目产生的废水主要有冲压车间模具清洗水，涂装车间前处理设备连续及定期排放的脱脂废液、脱脂废水、硅烷废液、硅烷废水，电泳设备定期排放的电泳洗槽和 UF 水洗废水，电泳设备连续及定期排放的电泳废水，格栅、滑撬清洗废水、检修室、打磨室、化验室废水，总装车间淋雨试验废水，各车间地面保洁废水，生活污水和各循环水系统的排污水、涂装车间纯水站排放的浓盐水等清净下水。本项目的废水如下表所示：

表 4.1-1 本项目废水特征分析

序号	污水类型	主要污染物	水量(m ³ /d)	去向
1	生产废水	COD、石油类、SS、氟化物、氨氮、总氮等	1330.32	进污水处理站生产废水预处理系统→生化处理系统→总排口
2	生活污水	COD、SS、氨氮、总氮	126.50	进污水处理站生化处理系统→总排口
3	循环水系统排污水、涂装车间纯水站排放浓盐水、蒸汽冷凝水	COD、盐类、总硬度	1440.99	总排口

合计		COD、石油类、SS、氨氮、 总氮、氟化物等	2897.81	/
4	回用水	/	234.13	回用于绿化、冲厕、道路浇洒
5	厂区废水总排口	COD、石油类、SS、氨氮、 总氮、氟化物等	2663.68	市政污水管网

2、废水治理设施及排放去向

在厂区能源中心附近新建 1 座污水处理站，处理生产废水和生活污水。各生产废水排入污水处理站先分质进行预处理，预处理后的生产废水同生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后由厂区废水总排口排入市政污水管网，进入中派污水处理厂进行深度处理。

A. 生产废水预处理系统

生产废水、废液全部进入厂区污水处理站生产废水预处理系统。冲压车间产生的模具清洗废水、涂装车间前处理产生的脱脂废液进入脱脂废液池，涂装车间电泳洗槽和 UF 水洗废水进入电泳废水池，涂装车间打磨废水、格栅、滑撬清洗间、化验室、检修室排水进入含漆废水池，涂装车间电泳废水、脱脂废水、总装车间淋雨试验废水进入涂装废水池，涂装车间硅烷废液进入硅烷废液池，涂装车间硅烷废水进入硅烷废水池。

B. 生产废水处理系统

a. 综合废液（冲压模具清洗废水、脱脂废液、电泳洗槽和 UF 水洗废水、含漆废水）处理系统

脱脂废液池、电泳废水池、含漆废水池中废液由潜污泵打到混凝反应槽 1 中，投加氢氧化钠、稀盐酸、氯化钙/石灰乳、PAC、PAM-，调节 pH，并进行破乳、混凝、絮凝反应，出水进入斜板沉淀槽 1 进行固液分离，出水进入气浮净水器进行处理后，上清液排至涂装废水池。斜板沉淀槽 1 和气浮净水器产生的污泥排至生产污泥池。

b. 硅烷废水处理系统

硅烷废液由潜污泵定量投加到硅烷废水池。硅烷废水由潜污泵打到混凝反应槽 2 中，投加氢氧化钠、石灰乳/氯化钙、PAC、PAM-，调节 pH，并进行混凝、絮凝反应，氟化物利用钙离子与氟离子结合成难溶性的氟化钙进行沉淀去除，出

水进入斜板沉淀槽 2 进行固液分离,再进入混凝反应槽 3 和斜板沉淀槽 3 进行两级混凝、沉淀反应,出水进入 pH 反调槽 1,投加稀盐酸将废水 pH 调整为中性后,出水排至混合污水池。斜板沉淀槽 2 和斜板沉淀槽 3 产生的污泥排至生产污泥池。

c. 涂装废水(脱脂废水、电泳废水)处理系统

经预处理后的含漆废水、冲压模具清洗废水、电泳洗槽和 UF 水洗废水、脱脂废液与电泳、脱脂、总装车间淋雨试验废水均匀混合后,由潜污泵提升至混絮凝反应槽,加石灰乳、PAC, PAM, 混凝后进入斜管沉淀器沉淀,进一步去除废水中的石油类、SS 和 COD,并在 pH 反调槽调节 pH 值至 6~9 之间。pH 反调槽出水排入混合废水池,与生活污水一起进行后续生化处理。

C. 混合污水处理系统

生活污水经回转式格栅去除杂物后进入集水池,经潜污泵提升至混合废水池,汇同处理后的涂装废水处理系统出水进行调量、调质。

混合污水池中污水经泵提升至 SBR1~4 中,经进水搅拌阶段(2h,可调)、曝气阶段(6.5h,可调)、沉淀阶段(1.5h,可调)、排水排泥阶段(1h,可调)、闲置待机阶段(1h,可调)后,经滗水器排入 SBR 出水池, SBR 出水池的水部分经泵提升至石英砂过滤器过滤后进入中间水池 1,部分经泵提升至中水回用处理系统进一步处理并回用,不回用的污水水质达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准、中派污水处理厂接管限值后,排入厂区污水管网。

D. 回用水处理系统

SBR 出水池中的部分水经泵提升至接触氧化槽,进行生化反应,然后经斜板沉淀槽 5 进行固液分离,出水进入中间水池 2。中间水池 2 中的水经砂滤器进行过滤后进入清水槽,投加次氯酸钠进行消毒,水质可以达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》(GB/T 18920-2020)表 1 标准中绿化、冲厕、道路浇洒标准要求,经恒压供水装置向厂区提供杂用水,用于冲厕、绿化及道路浇洒。斜板沉淀槽 5 产生的污泥排至生化污泥池中。

E. 污泥处理

生产污泥池和生化污泥池中的污泥分别经潜污泵提升至污泥浓缩槽中进行

污泥浓缩，浓缩后的污泥进入厢式压滤机进行进一步的污泥脱水，脱水后的污泥集中收集暂存于污水处理站危险固废间，定期交由具有相应危险废物处置资质的单位处置。污泥浓缩槽的上清液、厢式压滤机的压滤液排入涂装废水池进行再处理。

项目生产废水处理站及全厂污水处理站工艺流程见下图。

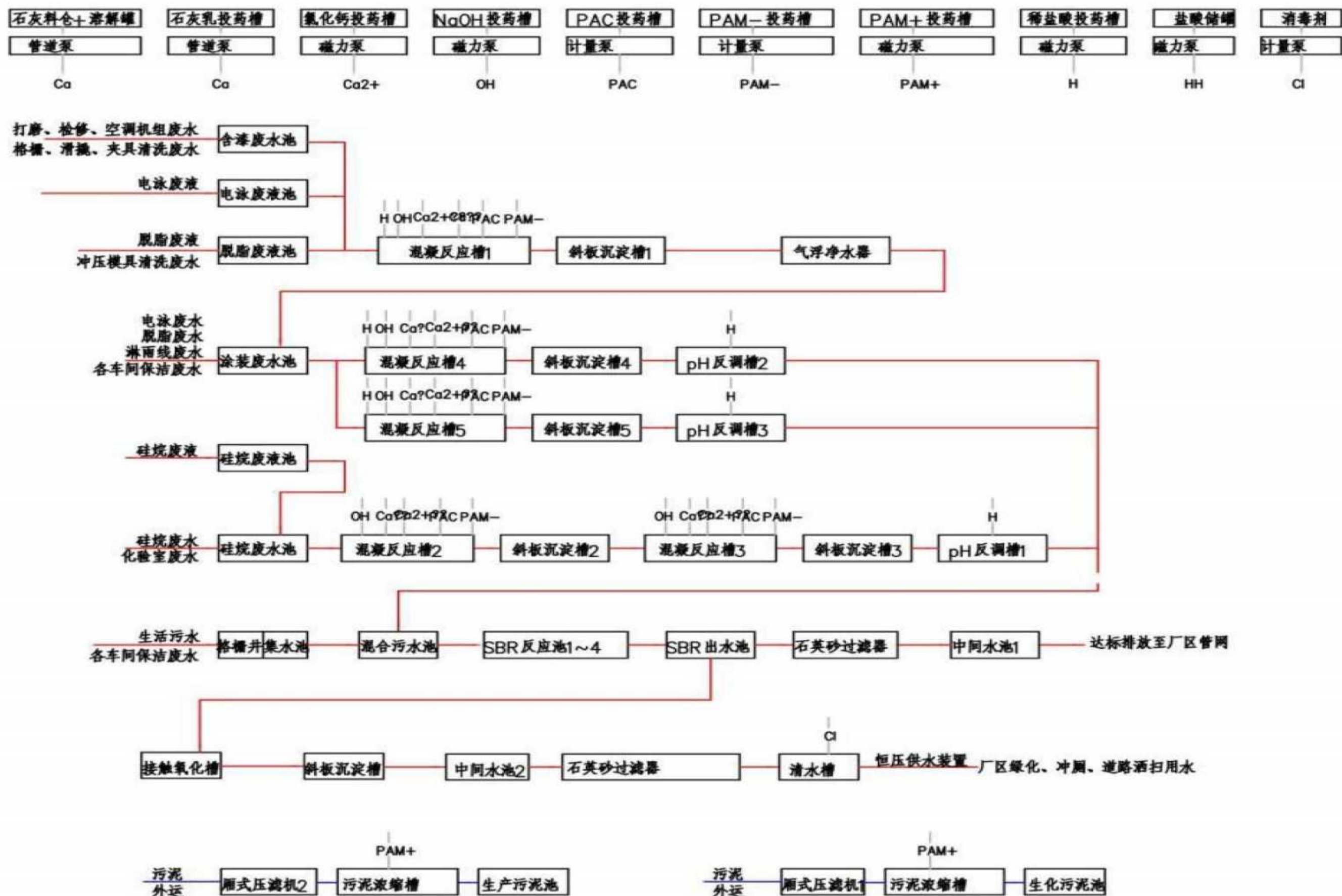


图 4.1-1 生产废水处理站工艺流程图



图4.1-3 废水处理措施照片

4.1.2 废气

1、废气来源、名称及污染物种类

验收项目废气污染源主要为**冲压车间**返修件打磨粉尘、激光切割粉尘；**焊装车间**焊接烟尘、切割粉尘、打磨粉尘；**涂装车间**各喷漆室、调漆室产生的漆雾及含二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气；烘干室产生的含二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气及 TNV 焚烧装置燃天然气废气（烟尘、SO₂、NO_x）；三元体加热装置产生的燃天然气废气（烟尘、SO₂、NO_x）；涂胶及胶烘干产生的含 VOCs 有机废气；电泳及电泳烘干工序产生的含 VOCs 有机废气；PVC 车底涂料喷胶工序

产生的 VOCs 有机废气；小修室以及注蜡、发泡工序产生的含 VOCs 有机废气；总装车间补漆工序产生的二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气，下线及检测工序产生的 NO_x、VOCs 有机废气，玻璃底涂胶工序产生的 VOCs 有机废气；PDI 车间补漆工序产生的二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气，下线及检测工序产生的 NO_x、VOCs 有机废气；污水处理站恶臭（氨、硫化氢）；危废暂存间产生的 VOCs 有机废气；供油站产生的 VOCs 有机废气。

2、废气治理措施

结合验收现场建设情况，本项目废气治理措施统计如下：

冲压车间：		
	钢打磨房	打磨废气经集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA025）
	铝打磨房	打磨废气经集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA022）
	激光切割区	切割废气经集气罩收集后，通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA021）
焊接车间：		
	弧焊房及点焊工位	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放（DA016）
	激光焊房	2 间激光焊房经全室抽排风收集后，分别通过各自除尘器处理，最后汇集到 1 根 17m 高排气筒排放（DA011）
	点焊工位	焊接烟尘经各工位集气罩收集后，分别经 7 套除尘器处理，最后通过各自 17m 排气筒排放（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）
	破检室等离子切割	切割烟尘经集气罩收集后，通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA001）
	钢打磨房	打磨废气经工位集气罩收集后，通过 2 套除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA040）
	铝打磨房	打磨废气经 3 套自吸式打磨头收集后，通过 3 套湿式防爆除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA039）
	打磨区	7 个零部件打磨区，配套设置 7 套高负压湿式除尘设备，打磨废气经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理，最后在车间内排放
涂装车间：		
	电泳工序	有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放（DA002）

	电泳烘干工序	有机废气采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA010)	
	PVC 车底涂料喷胶工序	喷胶有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA041)	
	中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室过滤系统+沸石转轮保护过滤装置净化后，和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	净化后的废气一起经 27.5m 排气筒排放 (DA003)
	调漆工序	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理	
	中涂烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA013)	
	罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA008)	
	套色罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA018)	
	小修室，注蜡、发泡工序	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA006)	
	各工序燃烧器	电泳烘干燃烧器通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA028) 中涂烘干燃烧器通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA017) 底色漆闪干、燃烧器 1 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA009) 底色漆闪干、燃烧器 2 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA0020) 套色底色漆、闪干燃烧器 1 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA023) 套色底色漆、闪干燃烧器 2 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA007)	
	喷漆辅助间	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后，经 1 根 23m 排气筒排放 (DA004)	
总装车间:			
	下线及检测 1、2	2 条检测增程式车型自带尾气净化装置后，分别经 2 根 15.5m 高排气筒排放 (DA034、DA033)	
	玻璃底涂胶 1、2、3、4、5	有机废气通过 5 套“二级活性炭吸附装置”净化后，经 5 根 15m 排气筒排放 (DA031、DA032、DA035、DA036)	
	总装补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放 (DA014、DA005)	
PDI 车间:			
	PDI 车间补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放 (DA024、DA029)	

	PDI 车间下线及检测	增程式车型自带尾气净化装置，废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放
污水处理站：		
	污水处理站恶臭	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15m 高排气筒排放（DA042）
危废暂存间：		
	挥发性废气	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化，经 1 根 15m 高排气筒排放（DA038）
供油站：		
	供油站废气	供油站设有油气回收装置，小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放

现场照片：



钢打磨房滤筒除尘器



铝打磨房湿式防爆除尘器



激光切割机湿式防爆除尘器



破检室等离子切割滤筒除尘器



过滤+两级活性炭吸附装置



TNV 直接燃烧装置净化



沸石转轮+RTO 燃烧	低氮燃烧器
	
二级活性炭吸附装置	碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置

图 4.1-4 废气治理措施照片

4.1.3 噪声

项目噪声源主要为冲压车间冲压机、涂装车间风机、能源中心空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、循环水系统冷却塔、冷冻机组等高噪声设备，噪声源强及治理措施见下表。

表 4.1-2 项目主要噪声源一览表

生产部门	设备名称	台数	距噪声源 1 米处声压级 (dB(A))	运行情况	防治措施
冲压车间	冲压线	1 条	90~105	间断	选用低噪声、振动小的设备，基础安装减振器。冲压工作台设置橡胶垫，车间运输工具采用电瓶叉车减少运输噪声，冲压线全封闭。
涂装车间	空调送风机	若干	75~90	连续	选用高效低噪声、高质量的风机，设置单独风机间，车间采取全封闭
	通风机、增压风机、集气风机	若干	75~90	连续	
能源中心	空压机	8	75~85	连续	选用低噪声设备，主体采用减振基础，设于室内，采取建筑隔声
	制冷机组	12	80~85	连续	设于室内，采取建筑隔声
	冷却塔	11	75~85	连续	选用节能低噪声设备，在冷却塔进风口安装消声导流片或消声百叶窗，通过消声作用来降低风机进排气噪声；在冷却塔顶部安装出风消声器，通过消声作用来降低风机噪声和淋水噪声；在冷却塔设备底座上安装弹簧减振器，可以有效地降低震动的产生和传递，避免设备振动通过地面传播
	循环水泵	26	80~95	连续	安装减振基础，设于房间内，采取建筑隔声
污水	罗茨风机	若干	75~90	连续	安装减振基础，设于房间内，采取建筑隔声

处理站	各种水泵	若干	80~95	连续	设于地下或站房内，采取建筑隔声
	试车跑道 (道路中心线 7.5 米处)		82.3	连续	采用改良 SMA 沥青路面，比普通路面有 3dB(A)以上的降噪作用

4.1.4 固体废物

验收项目产生的固体废物具体情况如下：

表 4.1-3 一般固废产生量及处理处置情况一览表 t/a

序号	种类	代码	产生/处置量 (t/a)	处理处置措施		排放量 (t/a)
1	冲压废料	361-001-09	10862	分类收集后暂存于一般固废暂存间	交由合肥市嘉臣保洁服务有限公司处理处置	0
2	各种废包装材料	361-001-07	2000			0
3	废焊丝	361-001-09	0.75			0
4	纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜	361-001-99	37.5			0
5	除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘）	361-001-66	23.681			0
6	生活垃圾	/	143.75	分类收集		0

表 4.1-4 危险废物产生量及处理处置情况一览表 t/a

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	形态	污染防治措施	排放量 (t/a)
1	废液压油	HW08	900-217-08	30	液态	密闭桶装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
2	废胶	HW13	900-014-13	25	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
3	废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张）	HW49	900-041-49	15	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
4	废油纱头、油手套、油包装纸	HW08	900-249-08	2	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
5	废纸盒及漆渣	HW49	900-041-49	170	固态	袋装封口，暂存于危废间 1，委托有资质单位处置	0
6	硅烷废渣	HW17	336-064-17	5	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
7	废洗枪溶剂	HW06	900-404-06	190	液态	密闭桶装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
8	废蜡	HW08	900-209-08	6	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
9	废活性炭	HW49	900-039-49	135.39	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0

10	废过滤棉	HW36	900-030-36	5	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
11	废油漆沾染物(塑料皮等遮蔽材料、毛刷)	HW49	900-041-49	33	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
12	废沸石	HW49	900-039-49	1	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
13	物化污泥	HW12	264-012-12	60	液态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
14	废化工桶	HW49	900-041-49	88.5	固态	暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
15	生化污泥(涂装废水处理系统)	HW12	264-012-12	10	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
16	废墨盒、硒鼓、色带	HW49	900-041-49	0.5	固态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0
17	在线检测废液	HW49	900-047-49	1	液态	袋装封口，暂存于危废间 2，委托有资质单位处置	0

现场照片:



危废库入口



废液收集沟



危废标识



图 4.1-5 危险废物暂存间照片

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司于 2025 年 5 月 27 日签署发布了突发环境事件应急预案，预案名称为《安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司突发环境事件应急预案》，风险级别：较大-大气（Q1-MI-E1）+较大-水（Q2-MI-E2）。预案已经合肥市肥西县生态环境分局备案（备案号：340123-2025-034-M）。

厂区采取的环境风险防范设施如下：

表 4.2-1 环境风险防控措施

风险区域	风险防范措施
车间化学品原料暂存区、生产装置区	水性调漆间，储蜡间，电泳加料间，前处理加料间，储胶间，供胶间，储漆间，溶剂型调漆间，柴油发电间，集中供液间，供油站以及机油、变速箱油存放区，拉延油、黄油、液压油存放区地面防腐防渗处理，库内安装可燃气体报警器并配置有防泄漏托盘，于附近区域设置有紧急洗眼器和灭火器等消防器材
危废库	分类存放，设有围堰，设有防腐防渗漏措施，设有泄漏收集槽沟；若出现泄漏时进入地面沟槽随即进入事故废水池
厂区污水总处理站	污水处理总站污水总排口设有泵阀门，当废水出现异常排放时关闭泵阀门，截断污水排放；设有在线监测装置
事故废水	厂区雨污水排放口均设置切断阀，当厂区发生火灾事故，关闭厂区雨水闸阀，防止消防废水从雨水排口排放，污水处理站设置 1 个 900m ³ 事故废水池，满足应急事故废水收集要求，从而确保事故状态下的应急事故废水能够做到集中 收集，集中处理

雨水截断措施	雨水排口设置截断阀、集水池和提升泵，并设置消防废水专用管道联通雨水管网和厂内最近的污水管网。
各生产车间	各区域配置应急物资，安装烟感、可燃气体探测器，设置专用化学品储存柜等
供油站	项目采用双层油罐防渗+混凝土罐池；双层油罐的渗漏检测采用在线监测系统液体传感器的检测精度应小于 3.5mm；配备相关灭火器、灭火毯、灭火沙。

厂区应急物资详见下表。

表 4.2-2 应急防控设施汇总表

序号	名称	型号/规格	储备量	报废日期	存放位置
1	消防沙箱	箱/m ³	2		油库
2	消防自救呼吸器	个	1		油库
3	灭火毯	个	1		油库
4	推车式干粉灭火器	个	1		油库
5	手提式干粉灭火器	个	4		油库
6	洗眼器	个	1		供液间
7	手提式干粉灭火器	个	4		供液间
8	半固定式泡沫灭火器	个	2		供液间
9	推车式干粉灭火器	个	2		供液间
10	消防自救呼吸器	个	1		供液间
11	灭火毯	个	1		供液间
12	消防沙箱	箱/m ³	2		供液间
13	漏油回收桶	个	3		冲压化学品使用区
14	纱头桶	个	3		冲压化学品使用区
15	纱头	斤	6		冲压化学品使用区
16	灭火器	个	12 个		冲压化学品使用区
17	铁锹	把	10		冲压应急物资存放区
18	洗眼器	个	1		模具清洗间
19	对讲机	个	4	/	车身办公室
20	纱头	斤	50	/	车身应急物品存放库房
21	铁锹	把	10	/	车身应急物品存放库房
22	洗眼器	个	10	/	车身个打磨岗位
23	灭火器	个	179	/	车身现场
24	安全帽	个	20	/	各班组原地
25	N95 口罩	个	20	/	车身应急物品存放库房
26	丁腈手套	双	20	/	车身应急物品存放库房
27	洗眼器	个	2		总装现场
28	灭火器	个	345		总装现场
29	水基型灭火器	个	18		总装现场
30	对讲机	个	22		总装现场
31	铁锹	把	15		总装 A13 立柱辅房

32	消防沙箱	箱/m ³	2		OK 线汽油加注
----	------	------------------	---	--	----------

事故池照片



事故池（检查口）

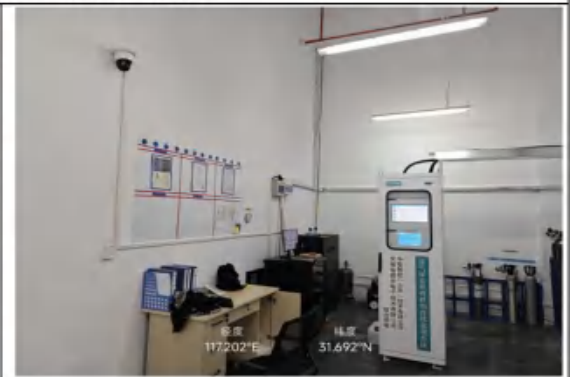
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

厂区设置污水总排口，污水总排口已按要求设置相应的污水总排口标牌。污水处理站安装了废水 COD、氨氮、流量、pH、总磷在线监测系统，并与环保部门联网。

DA003、DA008、DA010、DA013、DA018 废气排放口安装了 VOCs 线在监测系统，其他废气排放口均按要求设置相应标识牌。

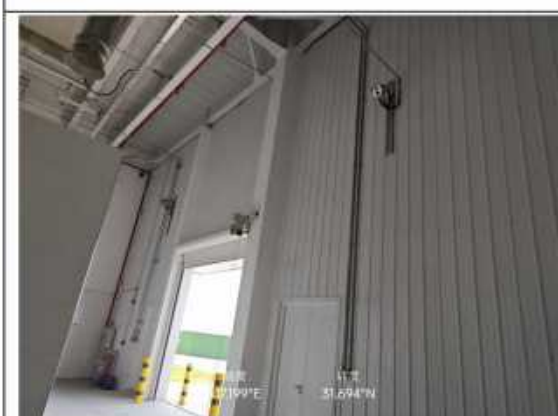
目前厂区内喷漆废气排口（DA003）、套色烘干废气排放口（DA018）、罩光漆烘干废气排放口（DA008）、电泳烘干废气排放口（DA010）、中涂烘干废气排放口（DA013）、污水总排口（DW001）、危废暂存间 1（TS001）、危废暂存间 2（TS003）视频监控均已与肥西县生态环境分局联网。

现场照片

喷漆废气（DA003）视频监控图	
	
环保设施	在线站房
	
排放口	
罩光漆烘干废气（DA008）视频监控图	
	
环保设施	在线站房
	
排放口	
电泳烘干废气（DA010）视频监控图	

	
环保设施	在线站房
	
排放口	
中涂烘干废气 (DA013) 视频监控图	
	
环保设施	在线站房
	
排放口	
套色烘干废气 (DA018) 视频监控图	

 经度 117.202°E 纬度 31.693°N	 经度 117.205°E 纬度 31.692°N
环保设施	在线站房
 2020.03.26 09:31	
排放口	
污水总排口 (DW001) 视频监控图	
 经度 117.202°E 纬度 31.693°N	
环保设施	在线站房
 经度 117.208°E 纬度 31.695°N	
排放口	
危废暂存间 1 (TS001) 视频监控图	

	
危废暂存间1	危废暂存间大门外
危废暂存间 2 (TS003) 视频监控图	
	
危废暂存间2	危废暂存间大门外

4.3 环保投资及“三同时”落实情况

项目环境保护投资及三同时情况详见下表。

表 4.3-1 工程环保分项投资及“三同时”验收一览表

项目	污 染 源	环评		实际	
		环保设施及处理规模	环保投资 (万元)	环保设施及处理规模	环保投资 (万元)
废 气 治 理	一、冲压车间				
	钢打磨房	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	50	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	44
	铝打磨房	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	50	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 1 套工位集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	44
	激光切割区	/	/	切割废气经集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放	44.5
	二、焊装车间				
	3 间弧焊房+3 个点焊	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放	50	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放	45
	激光焊房	设置 2 间激光焊房，全室抽排风收集后，分别	50	设置 2 间激光焊房，全室抽排风收集后，分别通过各	45

	通过各自除尘器处理后，汇集到 1 根 17m 高排气筒排放		自除尘器处理后，汇集到 1 根 17m 高排气筒排放	
点焊工位排气筒 1~7	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集，收集后经 7 个除尘器处理，分别通过 7 根 17m 排气筒排放	100	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集，收集后经 7 个除尘器处理，分别通过 7 根 17m 排气筒排放	110
破检室等离子切割	采用顶吸集气罩对烟尘进行收集，收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	20	采用顶吸集气罩对烟尘进行收集，收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	20
钢打磨房	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经工位集气罩收集后，通过 2 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	60	设置 1 间钢打磨房，打磨过程产生的颗粒物经工位集气罩收集后，通过 2 套除尘器处理后，经 1 根 17m 高排气筒排放	60
铝打磨房	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 3 套自吸式打磨头收集后通过 3 套湿式防爆除尘器处理后经 1 根 17m 高排气筒排放	80	设置 1 间铝打磨房，打磨过程产生的颗粒物经 3 套自吸式打磨头收集后通过 3 套湿式防爆除尘器处理后经 1 根 17m 高排气筒排放	80
打磨区	设置 7 个打磨区，配套设置 7 套高负压湿式除尘设备，打磨过程中产生微量金属粉尘经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理后车间内排放	40	设置 7 个打磨区，配套设置 7 套高负压湿式除尘设备，打磨过程中产生微量金属粉尘经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理后车间内排放	35
三、涂装车间				
电泳工序	电泳过程产生的有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放	10	电泳过程产生的有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放	10
电泳烘干工序	采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化，经 1 座 23m 排气筒排放	100	采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化，经 1 座 23m 排气筒排放	85
PVC 车底涂料	有机废气经 1 套“过滤+两级活性炭吸附装置”	10	有机废气经 1 套“过滤+两级活性炭吸附装置”净化，	10

涂胶工序	净化, 净化后的废气由 1 座 23m 高排气筒排放。			净化后的废气由 1 座 23m 高排气筒排放。		
中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色底色漆喷漆、闪干、套色罩光清漆喷漆	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室净化后, 和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	净化后的废气一起经 27.5m 排气筒排放。	3000	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室净化后, 和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	净化后的废气一起经 27.5m 排气筒排放。	2900
调漆工序	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+活性炭吸附装置”处理		10	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+活性炭吸附装置”处理		8
中涂烘干室	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		100	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		95
罩光清漆烘干室	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		100	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		95
套色罩光清漆烘干室	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		100	废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		95
小修室	废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		10	废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放 (风量保持不变, 排气筒合并)		10
注蜡、发泡工序	废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		10			
喷漆辅助间	废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放		10			

VOCs 在线监控		150		120
四、总装车间				
下线及检测 1~4	4 条检测增程式车型自带尾气净化装置后，分别经 4 根 15.5m 高排气筒排放	5	4 条检测增程式车型自带尾气净化装置后，分别经 4 根 15.5m 高排气筒排放	5
玻璃底涂胶	车间换风系统外排	/	5 套活性炭吸附装置处理后，分别经 5 根 15m 高排气筒排放	33
总装补漆室 1、2	废气分别通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	20	废气分别通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	19
五、PDI 车间				
补漆室 1、2	废气分别通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	20	废气分别通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化后，经各自 1 根 15.5m 排气筒排放	19
下线及检测	无组织		增程式车型自带尾气净化装置，废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放	6
污水处理站恶臭	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15m 高排气筒排放	25	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理，经 1 根 15m 高排气筒排放	22
危废暂存间	有机废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化，经 1 根 15m 高排气筒排放	10	有机废气通过 1 套“过滤+活性炭吸附装置”净化，经 1 根 15m 高排气筒排放	10
供油站废气	供油站设有油气回收装置，小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放	15	供油站设有油气回收装置，小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放	12
餐厅油烟	油烟通过油烟净化机组净化，废气引至屋顶排放	2	油烟通过油烟净化机组净化，废气引至屋顶排放	2
小计		4207		4093.5

废 水 处 理	污水处理站	综合废液处理系统	15m ³ /h, 混絮凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮处理装置	120	综合废液处理系统	15m ³ /h, 混絮凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮处理装置	115
		硅烷废水处理系统	25m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽	120	硅烷废水处理系统	25m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽	130
		涂装废水处理系统	2×30 m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽 2 个	140	涂装废水处理系统	2×30 m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽 2 个	160
		混合废水处理系统	2100m ³ /d, 双班运行; 格栅、SBR 生化沉淀池、砂滤设备	300	混合废水处理系统	2100m ³ /d, 双班运行; 格栅、SBR 生化沉淀池、砂滤设备	320
		回用水处理系统	15m ³ /h, 生物接触氧化、沉淀池、过滤、消毒	100	回用水处理系统	15m ³ /h, 生物接触氧化、沉淀池、过滤、消毒	70
		加药系统	储存、配药、投加、计量与控制	60	加药系统	储存、配药、投加、计量与控制	40
		污泥处理系统	混凝浓缩、投药、带式压滤机等	60	污泥处理系统	混凝浓缩、投药、带式压滤机等	50
		鼓风系统	罗茨鼓风机	30	鼓风系统	罗茨鼓风机	25
		电控		50	电控		20
		小计		980	小计		930
噪 声 治 理	空压站隔、消声	隔消声及建筑隔声		40	隔消声及建筑隔声		40
	循环水泵隔声减振	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声		15	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声		15
	风机隔声减	选用低噪声设备、减振基础、隔声间		65	选用低噪声设备、减振基础、隔声间		65

	振				
	其它设备隔声减振	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	40	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	40
	小计		160		160
地下水	涂装车间、污水处理站、排污管线地下水防渗措施		150	涂装车间、污水处理站、排污管线地下水防渗措施	155
	地下水监控井		10	地下水监控井	8.5
固废处理	危险废物	在 2 座危废暂存间（126 m ² 、204 m ² ），定期交由有处理资质单位安全处置	85	在 2 座危废暂存间（126 m ² 、204 m ² ），定期交由有处理资质单位安全处置	75
	一般固废	在 1 座一般固废间（66m ² ）暂存，专业公司回收利用	5	在 1 座一般固废间（66m ² ）暂存，专业公司回收利用	4.5
	生活垃圾	生活垃圾在生活垃圾间（84m ² ）暂存，环卫部门清运	5	生活垃圾在生活垃圾间（84m ² ）暂存，环卫部门清运	2.5
风险	事故池	810m ³	20	900m ³	20
合 计			5622		5449

本项目实际投资 318440 万元，其中实际环保投资为 5449 万元，占总投资的 1.71%。

5 建设项目环评报告的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议

5.1.1 建设项目概况

江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目位于肥西县桃花工业园新港南区莲花路与江淮大道交口西南地块，租用肥西工投战新产业园管理有限公司建设的肥西新能源汽车智能产业园标准化生产厂房（项目代码：2210-340123-04-01-717658），改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产、生活辅助设施，所有生产设备全部新购。项目达产后，年产 20 万辆新能源乘用车。

5.1.2 符合国家及地方产业政策

项目产品为纯电动（含增程式）乘用车制造，为新能源乘用车生产，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类、限制类、淘汰类，为允许类项目。项目建设符合国家产业政策。

项目建设符合《汽车产业发展政策》（国家发改委第 8 号，2009 年修订）、《汽车产业投资管理规定》（国家发改委第 22 号）、《新能源汽车产业发展规划》（2021-2035）、《汽车产业中长期发展规划》（工信部联装[2017]53 号）、《新能源汽车生产企业及产品准入管理规定》（工信部令 第 39 号）和《安徽省人民政府办公厅关于加快新能源汽车产业发展和推广应用的实施意见》（皖政办[2015]16 号）。

项目建设符合《中共中央国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》、《汽车整车制造建设项目环境影响评价文件审批原则》（试行）、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《巢湖流域水污染防治条例》、《巢湖流域禁止和限制的产业产品目录》、《关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发[2021]7 号）。

项目建设符合合肥市“三线一单”和“三区三线”管控要求，符合《安徽省国民经济和社会发展第十四个五年规划和 2035 年远景目标纲要》、《合肥市国民经济和社会发展第十四个五年规划和 2035 年远景目标纲要》，符合《合肥主体功能

区规划》、《肥西县桃花工业园新港南区规划环境影响报告书》及审查意见。

5.1.3 拟选厂址与规划、三线一单的符合性

本项目位于位于肥西县桃花工业园新港南区莲花路与江淮大道交口西南现有用地范围内预留地块，产品为新能源乘用车，属于园区发展主导行业，用地性质为工业用地。项目符合《肥西县城总体规划（2015-2030 年）》、《肥西县桃花工业园新港南区规划环境影响报告书》准入条件。项目符合“三线一单”要求。

5.1.4 项目建设符合清洁生产要求

项目采用先进的生产工艺和技术装备，生产过程采用天然气等清洁能源，在减少物料、能源消耗、采用低毒涂料的同时，对产生的各种污染物均采取了技术成熟的治理方案，使各种污染物均能达标排放，涂装工艺及装备在国内同行业中处于领先水平的行列，清洁生产指标整体处于国内清洁生产领先水平。

5.1.5 工程污染物能够做到达标排放或有效处置

工程废气

冲压车间打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。总装车间下线、检测废气排气筒非甲烷总烃、NO_x 及返修区补漆废气排气筒二甲苯、非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。PDI 补漆室废气排气筒漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 表 2 新污染源二级标准。污水处理站排气筒排放氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 标准限值。危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 表 2 新污染源二级标准。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001) 大型灶头油烟去除效率 85%、油烟排放浓度 2.0 mg/m^3 的要求。无组织排放颗粒物、非甲烷总烃厂界执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 相关要求。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 1 二级新改扩建标准限值。

工程废水

对脱脂、硅烷、电泳、含漆等各类生产废水、废液经物化预处理，预处理后的各类生产废水和生活污水一起采用生化处理，经生化处理后的部分废水经深度处理后，满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》(GBT 18920-2020) 冲厕、绿化、道路浇洒用水要求，回用于绿化、冲厕、道路浇洒，其余部分废水各污染物满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 三级标准及中派污水处理厂接管限值，排入中派污水处理厂进行深度处理。清净下水直接经厂区废水总排口排至市政污水管网。

工程噪声

拟建工程噪声污染源主要为冲压车间冲压机、涂装车间风机、能源中心空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、循环水系统冷却塔等高噪声设备产生的噪声，在采取隔声、减振、建筑隔声等措施后，东、西、北厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类标准要求。

固体废物

拟建工程产生的一般废物有冲压废料、废焊丝、除尘器粉尘（焊接烟尘、钢铝板打磨收尘）、纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜、各种废包装材料（含废纸箱、废木板、废编织带、塑料薄膜、防锈纸、钢带等）、厂区生活垃圾。冲压废料及各种废包装材料、废焊丝、纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜交专业公司回收利用；除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘）和生活垃圾定期由环卫部门清运。

危险废物有冲压车间产生的废液压油，焊装车间和涂装车间产生的废胶，焊装车间产生的废胶沾染物、废油纱头、油手套、油包装纸，涂装车间产生的废溶剂、废蜡、硅烷废渣、废纸盒及漆渣、废沸石、废活性炭、废过滤棉、含油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷），焊装、涂装、总装车间产生的废化工桶，污水处理站物化污泥、生化污泥（涂装废水处理系统）等。危险废物在危废暂存间 1、2 暂存后，全部委托有资质单位安全处置。

5.1.6 总量控制要求

拟建工程有组织颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃新增排放量分别为 6.371t/a、2.956 t/a、27.338t/a、53.850t/a。建设单位应按照法律、法规及环保行政主管部门要求申请污染物总量控制指标。

项目废水排放量 691932.614m³/a，COD、氨氮预测排放浓度分别为 85.37mg/L、5.64 mg/L，COD、氨氮排放量分别为 59.071t/a、3.903t/a。

本项目废水经中派污水处理厂处理后 COD、氨氮排入环境量分别为 34.597t/a 和 3.460t/a（COD、氨氮按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准排放限值计算，即 COD 50 mg/L、氨氮 5 mg/L）。

5.1.7 区域环境质量状况维持不变

环境空气质量现状结论

项目所在区域 6 项评价指标均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，项目所在区域为城市环境质量达标区。

根据现状补充监测，TSP 24 小时平均浓度监测范围为 204~252μg/m³，24 小时平均浓度最大占标率 84%，TSP 24 小时平均浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 2 二级标准要求。二甲苯、硫化氢 1 小时平均浓度均未检出，氨 1 小时平均浓度监测范围为 10~40μg/m³，1 小时平均浓度最大占标率 20%，二甲苯、氨、硫化氢 1 小时平均浓度均满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D.1 其他污染物空气质量浓度参考限值。非甲烷总烃一次浓度监测范围为 0.14~0.98mg/m³，一次浓度最大占标率 49.0%，1 小时平均浓度监测范围为 0.33~0.85 mg/m³，1 小时平均浓度最大占标率 42.5%，非甲烷总烃浓度可满足《大气污染物综合排放标准详解》（国家环保总局科技标准司）中的环境浓度限值。由上述分析可知，评价区域各大气污染物特征因子均可满足相应

标准要求。

地表水环境质量现状结论

项目纳污水体为蒋口河故道。本次利用已批复的《合肥华晟光伏科技有限公司 5GW 高效异质结电池和组件生产基地项目环境影响报告书》中对蒋口河故道入巢湖口上游 1000m 的监测数据进行评价，监测断面各水质因子监测结果均可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅳ类要求。

地下水环境质量现状结论

监测期间各地下水监测点各监测因子均可满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）Ⅲ类标准要求，区域地下水水质较好。

声环境质量现状结论

拟建工程各厂界处昼、夜间噪声现状值均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类、4 类标准限值要求，项目所在区域声环境现状较好。

土壤环境质量现状结论

用地范围内土壤监测点各监测因子背景浓度均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类用地筛选值的要求，用地范围外土壤监测点各监测因子背景浓度均满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018），土壤环境质量现状良好。

5.1.8 环境影响预测结论

环境空气影响预测

拟建工程实施后，各废气污染源排放的硫化氢、氨、二甲苯、VOCs、颗粒物、SO₂和 NO₂在所有气象条件下，单个排放源最大地面浓度分别为 0.0130μg/m³、1.1361μg/m³、1.5759μg/m³、116.0500μg/m³、12.6550μg/m³、1.0749μg/m³、8.0134μg/m³，占标率分别为 0.13%、0.57%、0.79 %、5.80%、2.81%、0.21%、4.01%。氨、硫化氢最大地面浓度出现在污水处理站恶臭排气筒（P39）下风向 33m，二甲苯最大地面浓度均出现在涂装车间无组织排放下风向 212m，氨、硫化氢、二甲苯可满足《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D.1 其他污染物空气质量浓度参考限值的要求。VOCs（以非甲烷总烃表征）最

大地面浓度均出现在供油站无组织排放下风向 10m，VOCs（以非甲烷总烃表征）可满足均可满足《大气污染物综合排放标准详解》（国家环境保护局科技标准司）标准要求。颗粒物最大地面浓度出现在焊装车间无组织排放下风向 245m，SO₂最大地面浓度均出现在电泳燃烧器排气筒（P22）下风向 19m，NO₂最大地面浓度均出现在中涂烘干工序排气筒（P19）下风向 26m，颗粒物、SO₂、NO₂可满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求。

拟建项目完成后，甲苯无组织排放对厂界无组织排放监控点最大浓度贡献值为 0.0016mg/m³，占标率分别为 0.13%；VOCs 无组织排放对厂界无组织排放监控点最大浓度贡献值为 0.2363mg/m³，占标率分别为 5.91%；颗粒物无组织排放对厂界无组织排放监控点最大浓度贡献值为 0.0154mg/m³，占标率为 1.54%。颗粒物、二甲苯、VOCs 不超过《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放标准限值要求。由此可见，拟建项目完成后，废气无组织排放对周围环境影响很小，不会对周围环境空气及环境保护目标产生明显影响。

本项目不需计算大气环境防护距离，50m 卫生防护距离包络线均位于厂界内，因此项目建设不需要设置环境防护距离。

地表水环境影响分析

本项目排水按照“清污分流”的原则，各冷却循环水系统排放的清洁排污水、纯水制备装置的浓盐水等清净下水直接经厂区废水总排口排入市政污水管网，生产废水和生活污水经厂区污水处理站处理。

物化预处理后的生产废水和生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T 18920-2020）冲厕、绿化、道路浇洒用水要求后，回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及中派污水处理厂接管限值后，由厂区废水总排口排入市政污水管网，进入中派污水处理厂进行进一步处理。

地下水环境影响评价结论

为防止地下水污染事故的发生，项目在特殊的生产、贮存场所设置专门的地下水污染防治措施，本项目的建设对区域地下水基本无影响。

噪声环境影响评价结论

拟建工程投产后，经预测，高噪声源在东、西、北厂界贡献值昼间均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准。

固体废物环境影响分析

拟建工程产生的一般废物和危险废物在厂内均有固定的贮存场地。一般废物冲压废料及各种废包装材料、废焊丝、纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜交专业公司回收利用；除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘）和生活垃圾定期由环卫部门清运。危险废物在危废暂存间暂存后委托有资质的单位安全处置，避免二次污染。

5.1.9 公众参与

建设单位作为责任主体开展环境影响评价公众参与工作。按照《环境影响评价公众参与办法》（部令 第 4 号）等文件精神，针对本项目的特点，进行公众意见调查。

安徽江淮汽车集团股份有限公司于 2023 年 3 月 2 日在江淮汽车官方网站（<https://www.jac.com.cn/jacweb/hbreport/>）进行了环评首次信息公示。

报告书征求意见稿编制完成后，安徽江淮汽车集团股份有限公司于 2024 年 1 月 26 日在江淮汽车官方网站（<https://www.jac.com.cn/jacweb/hbreport/>）进行了环评征求意见稿公示，于 2024 年 1 月 30 日、2 月 1 日在安徽日报进行了 2 次报纸公示。

在报批环境影响报告书前，建设单位于 2024 年 2 月 26 日在江淮汽车官方网站（<https://www.jac.com.cn/jacweb/hbreport/>）公开拟报批的环境影响报告书全文和公众参与说明。

项目公众参与符合法律法规要求，公众参与公示期间未收到公众反馈意见。

5.1.10 建设项目环境可行性结论

拟建工程符合国家、地方产业政策和行业发展规划，拟选厂址符合《肥西县城总体规划（2015-2030 年）》、《肥西县桃花工业园新港南区规划环境影响报告书》环评准入条件及“三线一单”要求。产品适应市场需要，经济效益显著，有利于企业和地方经济的发展；生产过程中采用低污染的原材料，工艺和设备先进，符合清洁生产要求；废气、废水、噪声、固体废物处理措施先进可靠，项目污染物排放可实现最大程度地削减，产生的各类污染物能够达标排放并满足总量控制

要求，对各环境敏感目标不会产生明显影响；项目不需要设置环境保护距离。公众参与公示期间未收到项目周边公众的反馈意见。

综上所述，本项目的建设是评价区域整体环境可以承纳的，具备环境可行性。从环保角度，本项目的建设可行。

5.2 审批部门审批决定

安徽省生态环境厅关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书审批意见的函

安徽江淮汽车集团股份有限公司：

《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书（报批稿）》（以下简称《报告书》，项目代码：2401-340000-04-01-243716）收悉。你公司拟租用肥西新能源汽车智能产业园项目标准化厂房实施年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目，项目位于合肥市肥西县桃花工业园新港南区，主要建设内容包括：新建冲压、焊装、涂装、总装生产线，配套建设公辅工程及环保治理设施等。结合省环境工程评估中心意见，经研究，提出审批意见如下：

一、在落实《报告书》和本审批意见提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。我厅原则同意《报告书》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、项目设计、建设、运营期应重点做好以下工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达同行业清洁生产先进水平。项目使用涂料、胶黏剂、清洗剂应满足低（无）挥发性有机物含量限制要求。

（二）严格落实各项大气污染防治措施。根据各类工艺废气污染物的性质分别采用焚烧、过滤等处理方式；三元体加热装置天然气燃烧废气按照生态环境部《关于印发工业炉窑大气污染物综合治理方案的通知》（环大气〔2019〕56号），颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值应分别不高于 30、200、300 毫克/立方米；其余排气筒非甲烷总烃、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物及颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。颗粒物、非甲烷总烃无组织排

放厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 特别排放要求；污水处理站氨、硫化氢等执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。

（三）加强水污染防治工作。项目雨污分流，废水分类收集、分质处理。涂装车间前处理线（脱脂、硅烷化）、电泳线等废水预处理后与生活污水一起进入污水处理站生化系统进一步处理，处理出水部分回用于绿化、浇洒和冲厕，其余部分后经石英砂滤处理后排至中派污水处理厂进一步处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及污水处理厂接管标准，其中氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准。

按照相关技术规范，切实做好厂区防渗。危废暂存间等区域采取重点防渗。按要求布设地下水监测点位，定期对地下水水质进行监测，发现污染时应立即采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。

（四）按“资源化、减量化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。废液压油、废胶、废溶剂、废蜡、硅烷废渣、槽渣、漆渣、各类化学品原料废包装容器、废过滤棉、废活性炭、物化污泥等危险废物委托有资质的单位处置。金属废料、废边角料等一般固废综合利用；生活垃圾由环卫部门统一清运。

（五）强化噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备。运营期东、西、北部厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4a 类标准，南厂界噪声应执行 3 类标准。

（六）强化环境风险防范和应急措施。采取切实可行的工程控制和管理措施，建设泄漏化学品、事故水收集、导流、拦截措施，规范建设初期雨水收集池、雨排口闸控等应急防范设施，配备充足提升泵、应急电源等设备，原则上事故水自流进入应急池，确保不进入外环境。加强运营期各环节环境风险控制，制定完善的突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。

（七）按要求规范设置污染物排放口和标志，并按污染源自动控制相关管理要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查。

（八）项目建设及运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求，及时解决公众提出的合理环境诉求。

（九）你公司排污权应在申请排污许可证前通过排污权交易获取。将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证。

三、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后应按相关规定进行环境保护设施验收；验收合格后，方可正式投入生产。若项目发生重大变化，你公司应依法重新履行相关审批手续。

四、合肥市生态环境局、肥西县生态环境分局负责该项目环境保护“三同时”日常监督管理，并加强施工期环境管理工作。未取得排污权，不予核发该项目排污许可证。

6 验收执行标准

本次验收环境保护监测原则上采用环境影响报告书所给出的环境标准，对已修订新颁布的标准则用新标准校核。得出环评阶段与验收阶段执行标准变化情况主要如下表：

表 6.1-1 环评阶段与验收阶段执行标准变化情况

污染物排放标准		环评阶段	验收阶段	一致性
废水		厂区总排口废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及肥西县中派污水处理厂接管浓度限值，其中氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准	厂区总排口废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及肥西县中派污水处理厂接管浓度限值，其中氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准	一致
废气	冲压车间	冲压车间打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。	冲压车间打磨间废气排气筒、激光切割间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。	一致
	焊装车间	焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。	焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。	一致
	涂装车间	涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。 电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。	涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。 电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。	非甲烷总烃、苯系物和二甲苯标准更新后从严执行，其他与环评一致

	废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。	废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。	
总装车间	总装车间下线、检测废气排气筒非甲烷总烃、NO _x 及返修区补漆废气排气筒二甲苯、非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。	总装车间下线、检测废气排气筒 NO _x 以及返修区补漆废气排气筒颗粒物排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；下线、检测废气排气筒、玻璃底涂胶废气排气筒、返修区补漆废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）	
PDI 补漆室	PDI 补漆室废气排气筒漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准	PDI 补漆室废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准	
污水处理站	污水处理站排气筒排放氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值	污水处理站排气筒排放氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值	
危废暂存间	危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。	危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。	
无组织排放	无组织排放颗粒物、非甲烷总烃厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）相关要求。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。	无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级	

			新改扩建标准限值。	
噪声	营运期	南厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准,东厂界、西厂界、北厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4 类标准	南厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准,东厂界、西厂界、北厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4 类标准	一致
固体废物	一般工业固体废物	一般工业固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求	一般工业固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求	一致
	危险废物	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	一致

6.1 污染物排放标准

1、废水

厂区总排口废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及肥西县中派污水处理厂接管浓度限值，其中氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准。

表 6.1-2 项目废水排放标准值 单位：mg/L

污染物	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）		肥西县中派污水处理厂 接管限值
	表 4 三级标准	表 4 一级标准	
pH	6~9（无量纲）	/	6~9（无量纲）
COD	500	/	300
BOD ₅	300	/	160
悬浮物	400	/	200
氨氮（以 N 计）	/	/	30
总氮（以 N 计）	/	/	40
总磷（以 P 计）	/	/	4
氟化物	/	10	/
石油类	20	/	/

厂内污水处理站回用水水质执行《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T 18920-2020）标准，具体见下表。

表 6.1-3 厂内污水处理站回用水水质标准

标准	污染物	冲厕、车辆冲洗(mg/L)	城市绿化、道路清扫、 消防、建筑施工 (mg/L)
回用水《城市污水再生利用 城市杂用水水质》 (GB/T 18920-2020)	pH	6.0~9.0	6.0~9.0
	BOD ₅	10	10
	NH ₃ -N	5	8

注：结合本项目用水情况，本次验收监测回用水应执行“城市绿化、道路清扫、消防、建筑施工”限值要求

3、废气

冲压车间打磨间废气排气筒、激光切割间排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。

焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二

级标准；

涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；

电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值；

废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；

总装车间下线、检测废气排气筒 NO_x 以及返修区补漆废气排气筒颗粒物排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；下线、检测废气排气筒、玻璃底涂胶废气排气筒、返修区补漆废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；

PDI 车间补漆室废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；

污水处理站排气筒排放氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值；

危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；

无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改

扩建标准限值。

具体限值如下：

表 6.1-4 大气污染物排放标准

污染源	污染物	浓度 (mg/m ³)	厂界 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)		标 准
焊接烟尘、 打磨粉尘、 漆雾	颗粒物	120	1.0	17m	4.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他颗粒物标准
				23m	11.0	
				27.5	18.7	
有机废气 治理燃气 废气	颗粒物	120	/	23m	11.0	《大气污染物综合排放标 准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准
				27.5m	18.7	
	SO ₂	550	/	23m	7.5	
				27.5m	12.3	
三元体加 热装置天 然气燃烧 废气	NO _x	240	/	23m	2.2	关于印发《工业炉窑大气 污染综合治理方案》的通 知（环大气[2019]56 号）
				27.5m	3.6	
	SO ₂	200	/	/	/	
				/	/	
检测废气	非甲烷总 烃	30	/	/	10.0	安徽省地方标准《固定源 挥发性有机物综合排放标 准 第 6 部分：其他行业》 （DB34/4812.6-2024）
	NO _x	240	/	15.5m	0.8	《大气污染物综合排放标 准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准
玻璃底涂 胶废气、危 废暂存间 废气	非甲烷总 烃	30	4.0	/	10.0	安徽省地方标准《固定源 挥发性有机物综合排放标 准 第 6 部分：其他行业》 （DB34/4812.6-2024）
喷漆废气、 烘干废气、 调漆废气、 小修补漆 注蜡废气、 返修区补 漆废气、涂 装车间无 组织排放	非甲烷总 烃	30	4.0	/	10.0	安徽省地方标准《固定源 挥发性有机物综合排放标 准 第 6 部分：其他行业》 （DB34/4812.6-2024）
	苯系物	20	/	/	4.0	
	二甲苯	20	1.2	/	/	

污染源	污染物	浓度 (mg/m³)	厂界 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)		标 准
厂区内 VOCs 无组 织排放	非甲烷总 烃	/	6（1h 浓度）	/	/	安徽省地方标准《固定源 挥发性有机物综合排放标 准 第 6 部分：其他行业》 （DB34/4812.6-2024）
		/	20（任 意 1 次）	/	/	
污水处理 站恶臭气 体	氨	/	1.5	15m	4.9	《恶臭污染物排放标准》 （GB 14554-93）表 1、表 2 标准
	硫化氢	/	0.06	15m	0.33	
	臭气浓度	2000	20（无 量纲）	/		

3、噪声

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类、4 类标准。

表 6.1-5 噪声评价标准

标准名称和类别	噪声限值 [dB(A)]	
	昼间	夜间
GB 12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准	65	55
GB 12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》4 类标准	70	55

注：南厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准，东、西、北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）4 类标准。

4、固废

一般固废：一般工业固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险废物：《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。

6.2 主要污染物总量指标

根据《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书》（2024 年 3 月），总量控制指标主要包括 COD、氨氮；SO₂、NO_x、颗粒物、VOCs（按非甲烷总烃计），根据建设项目的的设计参数计算出污染物的排放总量，本项目实施后全厂涉及总量的污染物排放情况如下：

表 6.2-1 厂区涉及总量的污染物排放量一览表 单位：t/a

种类	污染物名称	原环评许可排放量	排污许可证许可排放量	排放去向
废水	COD	34.597	207.580	中派污水处理厂

	氨氮	3.460	20.758	
废气	SO ₂	2.956	/	大气环境
	NO _x	27.338	/	
	非甲烷总烃（含二甲苯）	53.850	53.850	
	颗粒物	6.371	/	

7 验收监测内容

7.1 废气排放监测内容

1、有组织排放源监测

(1) 监测点位及项目

表 7.1-1 排气筒监测点位

污染源				监测项目
有组织废气	冲压车间	钢打磨房	DA025	颗粒物
		铝打磨房	DA022	颗粒物
		激光切割机	DA021	颗粒物
	焊装车间	3 间弧焊房+3 个点焊工位	DA016	颗粒物
		2 间激光焊房	DA011	颗粒物
		点焊工位排气筒 1	DA037	颗粒物
		点焊工位排气筒 2	DA027	颗粒物
		点焊工位排气筒 3	DA015	颗粒物
		点焊工位排气筒 4	DA026	颗粒物
		点焊工位排气筒 5	DA012	颗粒物
		点焊工位排气筒 6	DA030	颗粒物
		点焊工位排气筒 7	DA019	颗粒物
		破检室等离子切割	DA001	颗粒物
		钢打磨房	DA040	颗粒物
		铝打磨房	DA039	颗粒物
	涂装车间	电泳工序	DA002	挥发性有机物
		电泳烘干工序	DA010	氮氧化物,二氧化硫,颗粒物,挥发性有机物
		PVC 车底涂料喷胶工序	DA041	挥发性有机物
		中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序	DA003	氮氧化物,二氧化硫,颗粒物,苯系物,二甲苯,挥发性有机物
		中涂烘干工序	DA013	二氧化硫,颗粒物,氮氧化物,挥发性有机物

污染源				监测项目
		罩光清漆烘干工序	DA008	氮氧化物,二氧化硫,颗粒物,二甲苯,挥发性有机物,苯系物
		套色罩光清漆烘干工序	DA018	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物,挥发性有机物,二甲苯,苯系物
		电泳烘干燃烧器	DA028	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		中涂烘干燃烧器	DA017	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		底色漆闪干-燃烧器 1	DA009	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		底色漆闪干-燃烧器 2	DA020	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		套色底色漆-闪干燃烧器 1	DA023	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		套色底色漆-闪干燃烧器 2	DA007	颗粒物, 二氧化硫,氮氧化物
		小修室以及注蜡、发泡工序	DA006	苯系物,挥发性有机物,二甲苯, 颗粒物
		喷漆辅助间	DA004	二甲苯, 挥发性有机物, 苯系物
	总装车间	下线及检测 1	DA034	氮氧化物, 挥发性有机物
		下线及检测 2	DA033	氮氧化物, 挥发性有机物
		玻璃底涂胶 1	DA032	挥发性有机物
		玻璃底涂胶 2	DA035	挥发性有机物
		玻璃底涂胶 3	DA036	挥发性有机物
		玻璃底涂胶 4	DA031	挥发性有机物
		总装补漆室 1	DA014	苯系物,颗粒物,挥发性有机物,二甲苯
		总装补漆室 2	DA005	苯系物,颗粒物,挥发性有机物,二甲苯
	PDI 车间	补漆室 1	DA024	苯系物,颗粒物,挥发

污染源				监测项目
				性有机物,二甲苯
		补漆室 2	DA029	苯系物,颗粒物,挥发性有机物,二甲苯
	污水处理站		DA042	硫化氢,臭气浓度,氨(氨气)
	危废暂存间		DA038	挥发性有机物

注：以上排气筒编号为验收监测报告里的排气筒编号，企业内部排气筒编号及排放口许可编号与验收监测报告里排气筒编号对应关系详见表 4.1.2。

(2)监测频次

连续监测 2 天，每天采样 3 次。

2、无组织排放监控点浓度监测

根据监测期间的风向确定具体的监测点位。

(1)监测布点：对上风参考点及下风向周界外最高浓度点进行无组织排放监控浓度监测，监测点具体设置情况见表 7.1-2。

表 7.1-2 环境空气质量监测点一览表

测点编号	测点名称	备注	监测因子
G1	上风向参考点	上风向	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯、硫化氢、氨、臭气浓度
G2	周界外浓度最高点	下风向	
G3	周界外浓度最高点	下风向	
G4	周界外浓度最高点	下风向	
G5	厂区内	/	非甲烷总烃

(2)监测项目：详见上表 7.1-2，并同步测定风向、风速、气压、气温等气象参数。

(3)监测频率：连续监测 2 天，每天采样四次。

(4)监测及分析方法：按国家有关标准及生态环境部有关规范执行。

7.2 废水排放监测内容

(1)监测点位

主要监测厂区废水总排口以及回用水清水槽。

表 7.2-1 厂区废水水质监测断面布置情况表

测点编号	测点名称	监测项目
------	------	------

1#	废水总排口 DW001	pH 值、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、阴离子表面活性剂、总氮（以 N 计）、氨氮（NH ₃ -N）、总磷（以 P 计）、氟化物（以 F 计）、石油类
2#	回用水清水槽	pH、BOD ₅ 、NH ₃ -N

(2)监测项目

详见上表 7.2-1。

(3)监测频次：连续监测 2 天，每天 4 次。

(4)采用及分析方法：水质采样执行《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《水质采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质 样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）等相关规定；样品的分析方法按《水和废水监测分析方法》（第四版）（增补版）中规定的方法进行。

7.3 噪声排放监测

(1) 监测点布设：在项目厂界周围及规划的敏感点共布设 4 个噪声监测点。

表 7.3-1 噪声监测点位布设情况表

测点编号		测点位置	备注
项目厂界东	N1	东厂界外 1m	厂界噪声
项目厂界南	N2	南厂界外 1m	
项目厂界西	N3	西厂界外 1m	
项目厂界北	N4	北厂界外 1m	

(2)监测因子：等效连续 A 声级(L_{Aeq})。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

(4)监测方法：按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)、《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的规定进行。

8 质量保证及质量控制

8.1 检测分析及检测仪器、检出限

表 8.1-1 检测分析及检出限一览表

检测项目	标准号	分析方法	检出限
有组织	颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0mg/m ³
	二氧化硫	HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3 mg/m ³
	氮氧化物	HJ 693-2014 固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3 mg/m ³
	挥发性有机物	HJ 38-2017 固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	0.07mg/m ³
	苯系物	HJ 584-2010 环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010 环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	氨	HJ 533-2009 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	0.25mg/m ³
	硫化氢	国家环境保护总局（2003 年）（第四版） 空气和废气监测分析方法 第五篇/第四章/十/（三）亚甲蓝分光光度法	0.01mg/m ³
	臭气浓度	HJ 1262-2022 环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	---
无组织	颗粒物	HJ 1263-2022 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	168μg/m ³
	挥发性有机物	HJ 604-2017 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	0.07mg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010 环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	氨	HJ 533-2009 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	0.01mg/m ³
	硫化氢	国家环境保护总局（2003 年）（第四版） 空气和废气监测分析方法 第五篇/第四章/十/（三）亚甲蓝分光光度法	0.01mg/m ³
	臭气浓度	HJ 1262-2022 环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	---
废水	pH 值	HJ 1147-2020 水质 pH 值的测定 电极法	---
	化学需氧量	HJ 828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4mg/L
	生化需氧量	HJ 505-2009 水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法	0.5mg/L

检测项目	标准号	分析方法	检出限
氨氮	HJ 535-2009	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L
悬浮物	GB/T 11901-1989	水质 悬浮物的测定 重量法	---
阴离子表面活性剂	GB/T 7494-1987	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法	0.05mg/L
总磷	GB/T 11893-1989	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	0.01mg/L
总氮	HJ 636-2012	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	0.05mg/L
石油类	HJ 637-2018	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	0.06mg/L
氟化物	GB/T 7484-1987	水质 氟化物的测定 离子选择电极法	0.05mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声 GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准	---
备注	无组织废气颗粒物为 1 小时检出限		

表 8.1-2 主要检测仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号
便携式风向风速仪	HP-16026	SDZH-A02104
空盒气压表	DYM3	SDZH-A02105
多功能声级计	AWA5688	SDZH-A02102
恒温恒流大气颗粒物采样仪	MH1205	SDZH-A02193
		SDZH-A02194
		SDZH-A02195
		SDZH-A02196
		SDZH-A02081
		SDZH-A02082
		SDZH-A02083
		SDZH-A02084
真空箱采样器	MH3051	SDZH-B02087
		SDZH-B02088
		SDZH-B02089
		SDZH-B02090

仪器名称	仪器型号	仪器编号
真空箱采样器	JK-WRY001	SDZH-B02020
真空箱采样器	JK-WRY001	SDZH-B02021
		SDZH-B02022
		SDZH-B02023
		SDZH-B02060
大流量烟尘（气）测试仪（20）代	YQ3000-D 型	SDZH-A02076
		SDZH-A02077
		SDZH-A02162
大流量低浓度烟尘烟气测试仪	MK-1001	SDZH-A02223
		SDZH-A02224
全自动烟气采样器	MH3001 型	SDZH-A02079
		SDZH-A02080
智能双路烟气采样器	2050	SDZH-A02203
智能烟尘烟气测试仪	8805	SDZH-A02201
智能高精度综合校准仪	5030	SDZH-A02021
十万分之一电子天平	CP225D	SDZH-A01021
恒温恒湿称重系统	JC-AWS9	SDZH-A01025
气相色谱仪	GC-3900	SDZH-A01008
气相色谱仪	GC-7890	SDZH-A01004
便携式 pH 计	PH-100 型	SDZH-A02212
酸式滴定管（棕色）	50ml	SDZH-A01055
COD 恒温加热器	JC-101	SDZH-B01003
生化/霉菌培养箱	SPX-150B	SDZH-A01011
智能型溶解氧分析仪	JPB-607A	SDZH-A02005
电热鼓风干燥箱	101-2AB	SDZH-A01012
万分之一电子天平	FA1604	SDZH-A01020
红外分光测油仪	JC-OIL-8	SDZH-A01007
可见分光光度计	722S	SDZH-A01006
紫外可见分光光度计	UV759CRT	SDZH-A01005

仪器名称	仪器型号	仪器编号
氟离子浓度计	PXS-F	SDZH-A01018
备注	/	

8.2 人员资质

参加本次验收监测和实验室分析人员均通过岗前培训,考核合格,持证上岗。

8.3 质量保证措施

无组织废气检测按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）的要求与规范进行全过程质量控制。

有组织废气检测按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）的要求与规范进行全过程质量控制。

噪声检测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的要求与规范进行全过程质量控制。

废水检测按照《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）的要求与规范进行全过程质量控制。

采样仪器在采样前后用标准流量计进行流量校准;检测分析仪器经检定校准并在校准有效期内;检测人员经培训后上岗,检测数据经三级审核。

9 验收监测结果

9.1 工况

安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目竣工环境保护验收监测工作分别于 2025 年 4 月 15~19 日进行；项目监测期间工况稳定、环境保护设施运行正常，符合监测要求，生产工况详见企业生产工况证明（详见附件）。

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施运行情况

9.2.1.1 废水治理设施

项目各股生产废水排入污水处理站后先分质进行预处理，再同生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后由厂区废水总排口排入市政污水管网，进入中派污水处理厂进行深度处理。

本次验收对厂区全厂废水总排口及回用水清水槽进行了监测。本次监测数据表明本项目废水总排口氟化物满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准，其他各污染物满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准及肥西县中派污水处理厂接管标准，厂内废水可达标排入肥西县中派污水处理厂进行深度处理；本项目回用水各污染物满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GBT 18920-2020）标准，可进行回用。

9.2.1.2 废气治理设施

项目各类废气均采取了有效的治理措施，具体如下：

冲压车间：		
	钢打磨房	打磨废气经集气罩收集后，通过 1 套除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA025）
	铝打磨房	打磨废气经集气罩收集后，通过 1 套湿式防爆除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA022）
	激光切割区	切割废气经集气罩收集后，通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA021）
焊接车间：		

	弧焊房及点焊工位	3 间弧焊房采取全室抽排风收集，3 个点焊工位采用工位集气罩收集，两股废气通过 1 套除尘器处理后通过 1 根 17m 高排气筒排放（DA016）	
	激光焊房	2 间激光焊房经全室抽排风收集后，分别通过各自除尘器处理，最后汇集到 1 根 17m 高排气筒排放（DA011）	
	点焊工位	焊接烟尘经各工位集气罩收集后，分别经 7 套除尘器处理，最后通过各自 17m 排气筒排放（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）	
	破检室等离子切割	切割烟尘经集气罩收集后，通过 1 套滤筒除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA001）	
	钢打磨房	打磨废气经工位集气罩收集后，通过 2 套除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA040）	
	铝打磨房	打磨废气经 3 套自吸式打磨头收集后，通过 3 套湿式防爆除尘器处理，最后经 1 根 17m 高排气筒排放（DA039）	
	打磨区	7 个零部件打磨区，配套设置 7 套高负压湿式除尘设备，打磨废气经集气罩收集后进入湿式除尘设备处理，最后在车间内排放	
涂装车间：			
	电泳工序	有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放（DA002）	
	电泳烘干工序	有机废气采用 1 套 TNV 直接燃烧装置净化，经 1 根 23m 排气筒排放（DA010）	
	PVC 车底涂料喷胶工序	喷胶有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理，经 1 根 23m 排气筒排放（DA041）	
	中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干	各喷漆室漆雾经干式纸盒喷漆室过滤系统+沸石转轮保护过滤装置净化后，和底色漆闪干、套色底色漆闪干、罩光清漆流平有机废气一起经沸石转轮吸附浓缩+RTO 焚烧装置净化	净化后的废气一起经 27.5m 排气筒排放（DA003）
	调漆工序	调漆间有机废气采用 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”处理	
	中涂烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放（DA013）	
	罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放（DA008）	
	套色罩光清漆烘干室	有机废气通过 1 套 TNV 焚烧装置净化后，经 1 根 23m 排气筒排放（DA018）	

	小修室, 注蜡、发泡工序	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放 (DA006)
	各工序燃烧器	电泳烘干燃烧器通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA028) 中涂烘干燃烧器通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA017) 底色漆闪干、燃烧器 1 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA009) 底色漆闪干、燃烧器 2 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA0020) 套色底色漆、闪干燃烧器 1 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA023) 套色底色漆、闪干燃烧器 2 通过 1 根 23m 排气筒排放 (DA007)
	喷漆辅助间	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后, 经 1 根 23m 排气筒排放 (DA004)
总装车间:		
	下线及检测 1、2	2 条检测增程式车型自带尾气净化装置后, 分别经 2 根 15.5m 高排气筒排放 (DA034、DA033)
	玻璃底涂胶 1、2、3、4、5	有机废气通过 5 套“二级活性炭吸附装置”净化后, 经 5 根 15m 排气筒排放 (DA031、DA032、DA035、DA036)
	总装补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后, 经各自 1 根 15.5m 排气筒排放 (DA014、DA005)
PDI 车间:		
	PDI 车间补漆室 1、2	漆雾、有机废气分别通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化后, 经各自 1 根 15.5m 排气筒排放 (DA024、DA029)
	PDI 车间下线及检测	增程式车型自带尾气净化装置, 废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放
污水处理站:		
	污水处理站恶臭	恶臭气体通过“碱喷淋洗涤+干式过滤+活性炭吸附装置”处理, 经 1 根 15m 高排气筒排放 (DA042)
危废暂存间:		
	挥发性废气	有机废气通过 1 套“过滤+二级活性炭吸附装置”净化, 经 1 根 15m 高排气筒排放 (DA038)
供油站:		
	供油站废气	供油站设有油气回收装置, 小呼吸挥发的少量 VOCs 通过呼吸阀无组织排放

本次验收对厂区内**冲压车间**返修件打磨粉尘、激光切割粉尘;**焊装车间**焊接烟尘、切割粉尘、打磨粉尘;**涂装车间**各喷漆室、调漆室产生的漆雾及含二甲苯、

苯系物、VOCs 有机废气；烘干室产生的含二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气及 TNV 焚烧装置燃天然气废气（烟尘、SO₂、NO_x）；三元体加热装置产生的燃天然气废气（烟尘、SO₂、NO_x）；涂胶及胶烘干产生的含 VOCs 有机废气；电泳及电泳烘干工序产生的含 VOCs 有机废气；PVC 车底涂料喷胶工序产生的 VOCs 有机废气；小修室以及注蜡、发泡工序产生的含 VOCs 有机废气；**总装车间补漆**工序产生的二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气，下线及检测工序产生的 NO_x、VOCs 有机废气，玻璃底涂胶工序产生的 VOCs 有机废气；**PDI 车间补漆**工序产生的二甲苯、苯系物、VOCs 有机废气；**污水处理站恶臭**（氨、硫化氢）；**危废暂存间**产生的 VOCs 有机废气进行了监测。

监测结果表明：监测期间，冲压车间打磨间废气排气筒、激光切割间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值；废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；总装车间下线、检测废气排气筒 NO_x 及返修区补漆废气排气筒颗粒物排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；总装车间下线、检测废气排气筒，返修区补漆废气排气筒、玻璃底涂胶废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；PDI 补漆室废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》

(DB34/4812.6-2024)；漆雾排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染源二级标准；污水处理站排气筒排放氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 标准限值；危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)。此外，厂界无组织氨、硫化氢排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 1 二级新改扩建标准限值；无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准；厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)。

9.2.1.3 噪声治理设施

项目噪声主要通过设置减振基座、安装消声器、包裹隔音棉等措施进行治理。本次验收对各厂界噪声进行了监测。

监测结果表明：项目各厂界昼间、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类（南厂界）和 4 类（东、西、北厂界）标准限值要求。

9.2.1.4 固废治理设施

一般废物冲压废料，各种废包装材料，废焊丝，纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜，除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘）在 60m²一般固废间暂存后，和生活垃圾一起交由合肥市嘉臣保洁服务有限公司处理处置。

危险废物包括废液压油，废胶，废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张），废油纱头、油手套、油包装纸，废纸盒及漆渣，硅烷废渣，废洗枪溶剂，废蜡，废活性炭，废过滤棉，废油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷），废沸石，物化污泥，废化工桶，生化污泥（涂装废水处理系统），废墨盒、硒鼓、色带，在线检测废液等危险废物，分类收集贮存至危废暂存间。危险废物分别在危废暂存间 1（建筑面积 204m²）、危废暂存间 2（建筑面积 126m²）暂存后，废矿物油委托安徽爱维斯环保科技有限公司处置，各类包装桶（涂料桶、非涂料桶）委托安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置，其他危险废物委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

项目固废均合理处置，不会产生二次污染。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

根据废水监测结果，回用水清水槽废水污染物排放情况如下表。

表 9.2-1 回用水清水槽废水监测结果及达标性分析

检测点位		回用水清水槽					标准限值
采样日期	检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次	单位	
2025-04-16	pH 值	7.3	7.2	7.9	7.5	无量纲	6~9
2025-04-17		7.6	7.4	7.9	7.5		
2025-04-16	氨氮	2.31	2.40	2.61	2.51	mg/L	10
2025-04-17		2.33	2.48	2.57	2.16		
2025-04-16	生化需氧量	6.1	6.4	6.2	5.8	mg/L	8
2025-04-17		6.4	5.8	5.9	6.0		
备注	/						

由上表可见，回用水清水槽 pH 值、氨氮、生化需氧量日均浓度范围值分别为 7.2~7.9、2.16~2.61mg/L、5.8~6.4mg/L，各废水污染物均能达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GBT 18920-2020）标准。

根据废水监测结果，污水处理站排放口废水污染物排放情况如下表。

表 9.2-2 DW001 废水总排口废水监测结果及达标性分析

检测点位		DW001 废水总排口					日均值	标准限值
采样日期	检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次	单位		
2025-04-16	pH 值	7.4	7.8	7.3	7.7	无量纲	/	6~9
2025-04-17		7.4	7.6	7.3	7.9		/	
2025-04-16	悬浮物	17	15	16	17	mg/L	16.25	200
2025-04-17		16	16	19	18		17	
2025-04-16	生化需氧量	24.4	24.3	23.3	22.9	mg/L	24	160
2025-04-17		24.6	23.9	23.6	23.2		23.8	
2025-04-16	化学需氧量	69	69	68	72	mg/L	69.5	300
2025-04-17		67	73	69	70		70	
2025-04-16	氨氮	3.20	3.42	3.56	3.31	mg/L	3	30
2025-04-17		3.55	3.29	3.39	3.44		3.42	
2025-04-16	总磷	0.27	0.24	0.24	0.22	mg/L	0.24	4
2025-04-17		0.24	0.22	0.26	0.23		0.24	
2025-04-16	总氮	8.17	8.27	8.46	8.80	mg/L	8.43	40
2025-04-17		8.36	9.01	8.97	8.34		8.67	
2025-04-16	氟化物	0.77	0.70	0.85	0.79	mg/L	0.78	10

2025-04-17		0.70	0.73	0.82	0.89		0.79	
2025-04-16	阴离子表面活性剂	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	mg/L	/	
2025-04-17		0.05L	0.05L	0.05L	0.05L		/	
2025-04-16	石油类	1.41	1.37	1.41	1.33	mg/L	1.38	20
2025-04-17		1.32	1.36	1.41	1.39		1.37	
备注	检测结果低于检出限时, 报告显示使用方法的检出限值+L 表示							

由上表可见, 厂区废水总排口 pH、悬浮物、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、总氮、总磷、氟化物监测浓度范围值分别为 7.3~7.9 (无量纲)、15~19mg/L、3.20~3.56mg/L、67~73mg/L、22.9~24.6mg/L、1.32~1.41mg/L、8.17~9.01mg/L、0.22~0.27mg/L、0.70~0.89mg/L, 阴离子表面活性剂未检出, 各废水污染物均能达到肥西县中派污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准要求。

9.2.2.2 废气

1、有组织废气

1) 冲压车间

冲压车间钢打磨废气排气筒 (DA025)、铝打磨废气排气筒 (DA022)、激光切割废气排气筒 (DA021) 颗粒物监测结果见下表。

表 9.2-3 废气监测结果一览表

检测点名称		DA025 钢打磨排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		10693	10484	10271	10735	10824	10911	
颗粒物	排放浓度（mg/m³）	3.5	3.6	3.4	3.6	3.5	3.8	120
	排放速率（kg/h）	3.74×10^{-2}	3.77×10^{-2}	3.49×10^{-2}	3.86×10^{-2}	3.79×10^{-2}	4.15×10^{-2}	4.5
检测点名称		DA022 铝打磨排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	

标干烟气量 (Nm ³ /h)		3969	3944	3907	3939	3978	4012	97-1996)
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.7	3.8	3.3	3.4	3.5	120
	排放速率 (kg/h)	1.35×10 ⁻²	1.46×10 ⁻²	1.48×10 ⁻²	1.30×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA021 激光切割排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm ³ /h)		3526	3518	3555	3483	3634	3544	
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7	2.8	3.1	2.7	2.5	2.4	120
	排放速率 (kg/h)	9.52×10 ⁻³	9.85×10 ⁻³	1.10×10 ⁻²	9.40×10 ⁻³	9.08×10 ⁻³	8.51×10 ⁻³	4.5

表 9.2-4 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA025 钢打磨排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8
	排放速率 (kg/h)	0.0415
检测点名称		DA022 铝打磨排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8
	排放速率 (kg/h)	0.0148
检测点名称		DA021 激光切割排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.1
	排放速率 (kg/h)	0.011

由上表可知,验收监测期间,冲压车间钢打磨废气排气筒(DA025)、铝打磨废气排气筒(DA022)、激光切割废气排气筒(DA021)颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。

2) 焊装车间

焊装车间焊接钢打磨废气排气筒(DA040)、铝打磨废气排气筒(DA039)、3 间弧焊房+3 个点焊工位废气排气筒(DA016)、2 间激光焊房废气排气筒(DA011)、破检室等离子切割废气排气筒(DA001)、点焊工位废气排气筒(DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037)颗粒物监测结果见下表。

表 9.2-5 废气监测结果一览表

检测点名称		DA016 3 间弧焊房+3 个点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 （Nm³/h）		32285	32483	32708	32138	32347	32540	
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	2.4	2.3	2.5	2.2	2.4	2.5	120
	排放速率 （kg/h）	7.75×10 ⁻²	7.47×10 ⁻²	8.18×10 ⁻²	7.07×10 ⁻²	7.76×10 ⁻²	8.14×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA011 2 间激光焊房排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 （Nm³/h）		26042	26389	26734	26187	26517	26852	
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	2.6	2.6	2.5	2.5	2.5	2.7	120
	排放速率 （kg/h）	6.77×10 ⁻²	6.86×10 ⁻²	6.68×10 ⁻²	6.55×10 ⁻²	6.63×10 ⁻²	7.25×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA037 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 （Nm³/h）		30306	30996	32369	31301	32020	30597	
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	2.7	2.8	2.4	2.4	2.5	2.8	120
	排放速率 （kg/h）	8.18×10 ⁻²	8.68×10 ⁻²	7.77×10 ⁻²	7.51×10 ⁻²	8.00×10 ⁻²	8.57×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA027 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		17			17			

检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	(GB16297-1996)
标干烟气量(Nm³/h)		31267	30128	30842	31778	33105	31061	
颗粒物	排放浓度(mg/m³)	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.6	120
	排放速率(kg/h)	7.19×10 ⁻²	7.23×10 ⁻²	7.71×10 ⁻²	8.26×10 ⁻²	8.94×10 ⁻²	8.08×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA015 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度(m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量(Nm³/h)		14439	14591	14753	14007	14157	14314	
颗粒物	排放浓度(mg/m³)	2.6	2.7	2.4	2.5	2.3	2.8	120
	排放速率(kg/h)	3.75×10 ⁻²	3.94×10 ⁻²	3.54×10 ⁻²	3.50×10 ⁻²	3.26×10 ⁻²	4.01×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA026 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度(m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量(Nm³/h)		39068	39373	39666	38694	39034	39346	
颗粒物	排放浓度(mg/m³)	2.4	2.4	2.6	2.6	2.7	2.4	120
	排放速率(kg/h)	9.38×10 ⁻²	9.45×10 ⁻²	0.103	0.101	0.105	9.44×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA012 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度(m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量(Nm³/h)		16750	16297	16436	16728	16321	16980	
颗粒	排放浓度(mg/m³)	2.6	2.3	2.5	2.1	2.4	2.3	120

物	排放速率 (kg/h)	4.36×10 ⁻²	3.75×10 ⁻²	4.11×10 ⁻²	3.51×10 ⁻²	3.92×10 ⁻²	3.91×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA030 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		42890	41723	42439	43340	42774	42082	
颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	2.6	2.9	2.8	2.5	2.6	2.6	120
	排放速率 (kg/h)	0.112	0.121	0.119	0.108	0.111	0.109	4.5
检测点名称		DA019 点焊工位排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		17231	17922	17707	17877	17570	17147	
颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	2.7	2.6	2.5	2.7	2.8	2.5	120
	排放速率 (kg/h)	4.65×10 ⁻²	4.66×10 ⁻²	4.43×10 ⁻²	4.83×10 ⁻²	4.92×10 ⁻²	4.29×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA001 破检室等离子切割排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合 排放标 准》 (GB162 97-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		11090	11487	12029	11892	11625	11356	
颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.8	1.6	1.7	1.3	1.4	1.2	120
	排放速率 (kg/h)	2.00×10 ⁻²	1.84×10 ⁻²	2.04×10 ⁻²	1.55×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	1.36×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA040 钢打磨排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污 染物综合
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			

排气筒高度 (m)		17			17			排放标准 《GB16297-1996》
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		10900	10809	11081	11067	11182	10795	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	3.3	3.5	3.3	3.6	3.7	3.9	120
	排放速率 (kg/h)	3.60×10 ⁻²	3.78×10 ⁻²	3.66×10 ⁻²	3.98×10 ⁻²	4.14×10 ⁻²	4.21×10 ⁻²	4.5
检测点名称		DA039 铝打磨排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-15			2025-04-16			《大气污染物综合排放标准》 《GB16297-1996》
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		17			17			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		10172	10270	10281	10227	10069	9970	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	3.6	3.7	3.4	3.4	3.6	3.4	120
	排放速率 (kg/h)	3.66×10 ⁻²	3.80×10 ⁻²	3.50×10 ⁻²	3.48×10 ⁻²	3.62×10 ⁻²	3.39×10 ⁻²	4.5
备注		/						

表 9.2-6 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA016 3 间弧焊房+3 个点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.5
	排放速率 (kg/h)	0.0818
检测点名称		DA011 2 间激光焊房排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7
	排放速率 (kg/h)	0.0725
检测点名称		DA037 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.8
	排放速率 (kg/h)	0.0868
检测点名称		DA027 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7
	排放速率 (kg/h)	0.0894
检测点名称		DA015 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.8
	排放速率 (kg/h)	0.0401
检测点名称		DA026 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7
	排放速率 (kg/h)	0.105

检测点名称		DA012 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.6
	排放速率 (kg/h)	0.0436
检测点名称		DA030 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.9
	排放速率 (kg/h)	0.121
检测点名称		DA019 点焊工位排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.8
	排放速率 (kg/h)	0.0492
检测点名称		DA001 破检室等离子切割排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8
	排放速率 (kg/h)	0.0204
检测点名称		DA040 钢打磨排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.9
	排放速率 (kg/h)	0.0421
检测点名称		DA039 铝打磨排气筒
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7
	排放速率 (kg/h)	0.038

由上表可知，验收监测期间，焊装车间焊接钢打磨废气排气筒（DA040）、铝打磨废气排气筒（DA039）、3 间弧焊房+3 个点焊工位废气排气筒（DA016）、2 间激光焊房废气排气筒（DA011）、破检室等离子切割废气排气筒（DA001）、点焊工位废气排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。

3) 涂装车间

涂装车间电泳工序（DA002）、电泳烘干工序（DA010），PVC 车底涂料喷胶工序（DA041），中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序（DA003），中涂烘干工序（DA013），罩光清漆烘干工序（DA008），套色罩光清漆烘干工序（DA018），小修室以及注蜡、发泡工序（DA006），喷漆辅助间（DA004）监测结果见下表。

表 9.2-7 废气监测结果一览表

检测点名称	DA002 电泳工序排气筒		标准限值
采样日期	2025-04-18	2025-04-19	(DB34/4812.6-2
检测点位	处理设备后（出口）	处理设备后（出口）	

排气筒高度 (m)		23			23			024)
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		28030	27517	27055	27708	26906	27172	
挥发性 有机物	排放浓度 (mg/m³)	6.43	6.57	5.84	6.36	6.51	5.90	30
	排放速率 (kg/h)	0.180	0.181	0.158	0.176	0.175	0.160	10.0
检测点名称		DA010 电泳烘干工序排气筒						标准限 值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(GB162 97-1996)、 (DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.7	7.5	7.9	7.5	7.8	7.4	
标干烟气量 (Nm³/h)		18727	18354	17694	18854	18448	18010	
挥发性 有机物	排放浓度 (mg/m³)	6.51	6.32	6.41	6.60	6.39	6.47	30
	排放速率 (kg/h)	0.122	0.116	0.113	0.124	0.118	0.117	10.0
颗粒 物	排放浓度 (mg/m³)	3.5	3.6	3.3	3.7	3.4	3.5	120
	排放速率 (kg/h)	6.55×10 ⁻²	6.61×10 ⁻²	5.84×10 ⁻²	6.98×10 ⁻²	6.27×10 ⁻²	6.30×10 ⁻²	11.0
二氧 化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	550
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	7.5
氮氧 化物	排放浓度 (mg/m³)	16	14	17	16	14	13	220
	排放速率 (kg/h)	0.300	0.257	0.301	0.302	0.258	0.234	2.2
备注		ND：未检出						
检测点名称		DA041 PVC 车底涂料喷胶工序排气筒						标准限 值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(DB34/

检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			4812.6-2024)
排气筒高度（m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		8447	8001	7984	7983	8437	7956	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	5.37	5.43	5.57	5.45	5.53	5.50	30
	排放速率（kg/h）	4.54×10 ⁻²	4.34×10 ⁻²	4.45×10 ⁻²	4.35×10 ⁻²	4.67×10 ⁻²	4.38×10 ⁻²	10.0
检测点名称		DA013 中涂烘干工序排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			（GB16297-1996）、 （DB34/4812.6-2024）
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.8	7.5	7.7	7.6	7.9	7.4	
标干烟气量（Nm³/h）		19716	19292	18729	19036	18324	18604	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	12.0	10.6	13.6	12.8	10.1	14.4	30
	排放速率（kg/h）	0.237	0.204	0.255	0.244	0.185	0.268	10.0
颗粒物	排放浓度（mg/m³）	4.4	4.5	4.7	4.5	4.7	4.6	120
	排放速率（kg/h）	8.68×10 ⁻²	8.68×10 ⁻²	8.80×10 ⁻²	8.57×10 ⁻²	8.61×10 ⁻²	8.56×10 ⁻²	11.0
二氧化硫	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	550
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	7.5
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	13	10	12	13	15	11	220
	排放速率（kg/h）	0.256	0.193	0.225	0.247	0.275	0.205	2.2
检测点名称		DA003 中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			（GB162

检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			97-1996）、 （DB34/ 4812.6-2 024）
排气筒高度 （m）		27.5			27.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.9	8.2	7.8	7.8	7.6	7.9	
标干烟气量 （Nm³/h）		186581	177957	177712	187378	171601	178467	
挥发性 有机物	排放浓度 （mg/m³）	11.4	12.7	12.9	12.3	13.5	12.2	30
	排放速率 （kg/h）	2.13	2.26	2.29	2.30	2.32	2.18	10.0
苯系 物	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲 苯	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/	/
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	1.6	1.7	1.5	1.6	1.5	1.6	120
	排放速率 （kg/h）	0.299	0.303	0.267	0.300	0.257	0.286	18.7
二 氧 化 硫	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	550
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/	7.5
氮 氧 化 物	排放浓度 （mg/m³）	28	30	30	26	30	26	240
	排放速率 （kg/h）	5.22	5.34	5.33	4.87	5.15	4.64	3.6
检测点名称		DA008 罩光清漆烘干工序排气筒						标准限 值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			（GB162 97-1996）、 （DB34/ 4812.6-2 024）
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.9	7.4	7.7	7.7	8.0	8.6	
标干烟气量 （Nm³/h）		18434	18009	17585	19327	18931	18520	

挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	11.1	14.5	13.0	11.9	14.0	13.7	30
	排放速率（kg/h）	0.205	0.261	0.229	0.230	0.265	0.254	10.0
苯系物	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲苯	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/
颗粒物	排放浓度（mg/m³）	5.5	5.6	5.4	5.4	5.3	5.7	120
	排放速率（kg/h）	0.101	0.101	9.50×10 ⁻²	0.104	0.100	0.106	11.0
二氧化硫	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	550
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	7.5
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	11	9	12	19	16	18	240
	排放速率（kg/h）	0.203	0.162	0.211	0.367	0.303	0.333	2.2
检测点名称		DA018 套色罩光清漆烘干工序排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			（GB16297-1996）、 （DB34/4812.6-2024）
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.7	7.5	7.9	7.5	7.4	7.7	
标干烟气量（Nm³/h）		18653	18244	17836	18570	18154	17885	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	10.2	11.9	13.2	10.7	11.4	13.9	30
	排放速率（kg/h）	0.190	0.217	0.235	0.199	0.207	0.249	10.0

苯系物	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲苯	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	4.7	4.5	4.3	4.3	4.4	4.2	120
	排放速率 (kg/h)	8.77×10 ⁻²	8.21×10 ⁻²	7.67×10 ⁻²	7.99×10 ⁻²	7.99×10 ⁻²	7.51×10 ⁻²	11.0
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	550
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	7.5
氮氧化物	排放浓度 (mg/m³)	14	18	16	17	15	18	240
	排放速率 (kg/h)	0.261	0.328	0.285	0.316	0.272	0.322	2.2
检测点名称		DA006 小修室及注蜡、发泡工序排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		168092	166817	163509	159888	167438	162405	
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m³)	5.61	5.28	5.52	5.53	5.33	5.45	30
	排放速率 (kg/h)	0.943	0.881	0.903	0.884	0.892	0.885	10.0
苯系物	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲苯	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/

颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	2.4	2.3	2.6	2.6	2.5	2.4	120
	排放速率 (kg/h)	0.403	0.384	0.425	0.416	0.419	0.390	11.0
检测点名称		DA004 喷漆辅助间排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		47402	45839	43772	43760	45545	45698	
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m³)	14.2	12.4	11.5	14.6	13.1	10.9	30
	排放速率 (kg/h)	0.673	0.568	0.503	0.639	0.597	0.498	10.0
苯系物	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲苯	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
备注		ND：未检出						

表 9.2-8 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA002 电泳工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	6.57
	排放速率 (kg/h)	0.181
检测点名称		DA010 电泳烘干工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	6.6
	排放速率 (kg/h)	0.124
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7
	排放速率 (kg/h)	0.0698
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	17
	排放速率 (kg/h)	0.302
检测点名称		DA041 PVC 车底涂料喷胶工序排气筒

挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.57
	排放速率 (kg/h)	0.0467
检测点名称		DA013 中涂烘干工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.4
	排放速率 (kg/h)	0.268
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.7
	排放速率 (kg/h)	0.088
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	15
	排放速率 (kg/h)	0.275
检测点名称		DA003 中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、 罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆 工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	13.5
	排放速率 (kg/h)	2.32
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.7
	排放速率 (kg/h)	0.303
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	30
	排放速率 (kg/h)	5.34
检测点名称		DA008 罩光清漆烘干工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.5
	排放速率 (kg/h)	0.265
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.7
	排放速率 (kg/h)	0.106
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	19
	排放速率 (kg/h)	0.367
检测点名称		DA018 套色罩光清漆烘干工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	13.9
	排放速率 (kg/h)	0.249
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/

颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.7
	排放速率 (kg/h)	0.0877
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	18
	排放速率 (kg/h)	0.328
检测点名称		DA006 小修室及注蜡、发泡工序排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.61
	排放速率 (kg/h)	0.943
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	724
	排放速率 (kg/h)	724
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.6
	排放速率 (kg/h)	0.425
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
检测点名称		DA004 喷漆辅助间排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.6
	排放速率 (kg/h)	0.673
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/

由上表可知，验收监测期间，涂装车间电泳工序（DA002）、电泳烘干工序（DA010），PVC 车底涂料喷胶工序（DA041），中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序（DA003），中涂烘干工序（DA013），罩光清漆烘干工序（DA008），套色罩光清漆烘干工序（DA018），小修室以及注蜡、发泡工序（DA006），喷漆辅助间（DA004）废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序（DA003），罩光清漆烘干工序（DA008），套色罩光清漆烘干工序（DA018），小修室以及注蜡、发泡工序（DA006），喷漆辅助间（DA004）漆雾浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃气废气排气筒（DA003、DA008、DA010、DA013、DA018）颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

涂装车间电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干过程燃气废气排气筒（DA007、DA009、DA017、DA020、DA023、DA028）监测结果见下表。

表 9.2-9 废气监测结果一览表

检测点名称		DA028 电泳烘干燃烧器排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.7	7.9	7.3	7.3	7.5	7.1	
标干烟气量（Nm³/h）		652	624	641	684	659	648	
颗粒物	排放浓度（mg/m³）	1.5	1.3	1.4	1.5	1.6	1.4	/
	排放速率（kg/h）	9.78×10 ⁻⁴	8.11×10 ⁻⁴	8.97×10 ⁻⁴	1.03×10 ⁻³	1.05×10 ⁻³	9.07×10 ⁻⁴	/
	折算浓度（mg/m³）	2.0	1.7	1.8	1.9	2.1	1.8	30
二氧化硫	排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度（mg/m³）	/	/	/	/	/	/	200
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	6	8	7	5	7	7	/
	排放速率（kg/h）	3.91×10 ⁻³	4.99×10 ⁻³	4.49×10 ⁻³	3.42×10 ⁻³	4.61×10 ⁻³	4.54×10 ⁻³	/
	折算浓度（mg/m³）	8	11	9	6	9	9	300
检测点名称		DA017 中涂烘干燃烧器排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.3	7.0	7.2	7.2	7.4	7.1	
标干烟气量（Nm³/h）		628	608	589	622	612	601	

颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	1.4	1.6	1.4	1.8	1.7	1.8	/
	排放速率 (kg/h)	8.79×10 ⁻⁴	9.73×10 ⁻⁴	8.25×10 ⁻⁴	1.12×10 ⁻³	1.04×10 ⁻³	1.08×10 ⁻³	/
	折算浓度 (mg/m³)	1.8	2.0	1.8	2.3	2.2	2.3	30
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 (mg/m³)	/	/	/	/	/	/	200
氮氧化物	排放浓度 (mg/m³)	5	8	6	5	8	6	/
	排放速率 (kg/h)	3.14×10 ⁻³	4.86×10 ⁻³	3.53×10 ⁻³	3.11×10 ⁻³	4.90×10 ⁻³	3.61×10 ⁻³	/
	折算浓度 (mg/m³)	6	10	8	6	10	8	300
检测点名称		DA009 底色漆闪干燃烧器 1 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56 号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.3	7.1	7.7	7.2	7.1	7.4	
标干烟气量 (Nm³/h)		619	601	581	597	616	587	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	1.6	1.5	1.7	1.4	1.6	1.6	/
	排放速率 (kg/h)	9.90×10 ⁻⁴	9.02×10 ⁻⁴	9.88×10 ⁻⁴	8.36×10 ⁻⁴	9.86×10 ⁻⁴	9.39×10 ⁻⁴	/
	折算浓度 (mg/m³)	2.0	1.9	2.2	1.8	2.0	2.1	30
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 (mg/m³)	/	/	/	/	/	/	200
氮氧	排放浓度 (mg/m³)	8	11	9	5	7	7	/

化物	排放速率 (kg/h)	4.95×10 ⁻³	6.61×10 ⁻³	5.23×10 ⁻³	2.98×10 ⁻³	4.31×10 ⁻³	4.11×10 ⁻³	/
	折算浓度 (mg/m³)	10	14	12	6	9	9	300
检测点名称		DA020 底色漆闪干燃烧器 2 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56 号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		8.2	7.9	8.1	7.3	7.3	7.1	
标干烟气量 (Nm³/h)		660	643	632	664	641	654	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	1.7	1.5	1.5	1.8	1.9	1.5	/
	排放速率 (kg/h)	1.12×10 ⁻³	9.64×10 ⁻⁴	9.48×10 ⁻⁴	1.20×10 ⁻³	1.22×10 ⁻³	9.81×10 ⁻⁴	/
	折算浓度 (mg/m³)	2.3	2.0	2.0	2.3	2.4	1.9	30
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 (mg/m³)	/	/	/	/	/	/	200
氮氧化物	排放浓度 (mg/m³)	8	6	9	4	5	7	/
	排放速率 (kg/h)	5.28×10 ⁻³	3.86×10 ⁻³	5.69×10 ⁻³	2.66×10 ⁻³	3.20×10 ⁻³	4.58×10 ⁻³	/
	折算浓度 (mg/m³)	11	8	12	5	6	9	300
检测点名称		DA023 套色底色漆闪干燃烧器 1 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56 号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.2	7.4	7.3	7.3	7.2	7.4	
标干烟气量 (Nm³/h)		688	669	659	685	667	658	

颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	1.9	1.8	1.7	1.3	1.4	1.2	/
	排放速率 (kg/h)	1.31×10 ⁻³	1.20×10 ⁻³	1.12×10 ⁻³	8.90×10 ⁻⁴	9.34×10 ⁻⁴	7.90×10 ⁻⁴	/
	折算浓度 (mg/m³)	2.4	2.3	2.2	1.7	1.8	1.5	30
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 (mg/m³)	/	/	/	/	/	/	200
氮氧化物	排放浓度 (mg/m³)	6	4	7	7	4	6	/
	排放速率 (kg/h)	4.13×10 ⁻³	2.68×10 ⁻³	4.61×10 ⁻³	4.80×10 ⁻³	2.67×10 ⁻³	3.95×10 ⁻³	/
	折算浓度 (mg/m³)	8	5	9	9	5	8	300
检测点名称		DA007 套色底色漆闪干燃烧器 2 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-18			2025-04-19			(环大气 [2019]56 号)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		23			23			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
含氧量（%）		7.6	7.2	7.5	7.5	7.2	7.4	
标干烟气量 (Nm³/h)		643	624	614	649	638	621	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	1.6	1.7	1.3	1.5	1.8	1.6	/
	排放速率 (kg/h)	1.03×10 ⁻³	1.06×10 ⁻³	7.98×10 ⁻⁴	9.74×10 ⁻⁴	1.15×10 ⁻³	9.94×10 ⁻⁴	/
	折算浓度 (mg/m³)	2.1	2.2	1.7	1.9	2.3	2.1	30
二氧化硫	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 (mg/m³)	/	/	/	/	/	/	200
氮氧	排放浓度 (mg/m³)	7	6	8	7	4	6	/

化物	排放速率 (kg/h)	4.50×10^{-3}	3.74×10^{-3}	4.91×10^{-3}	4.54×10^{-3}	2.55×10^{-3}	3.73×10^{-3}	/
	折算浓度 (mg/m ³)	9	8	10	9	5	8	300
备注		ND: 未检出						

表 9.2-10 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA028 电泳烘干燃烧器排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00105
	折算浓度 (mg/m ³)	2.1
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	折算浓度 (mg/m ³)	/
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.00499
	折算浓度 (mg/m ³)	11
检测点名称		DA017 中涂烘干燃烧器排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00112
	折算浓度 (mg/m ³)	2.3
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	折算浓度 (mg/m ³)	/
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.0049
	折算浓度 (mg/m ³)	10
检测点名称		DA009 底色漆闪干燃烧器 1 排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00099
	折算浓度 (mg/m ³)	2.2
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	/
	折算浓度 (mg/m ³)	/
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.00661
	折算浓度 (mg/m ³)	14
检测点名称		DA020 底色漆闪干燃烧器 2 排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00122
	折算浓度 (mg/m ³)	2.4
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	724
	折算浓度 (mg/m ³)	724
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.00569
	折算浓度 (mg/m ³)	12
检测点名称		DA023 套色底色漆闪干燃烧器 1 排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00131
	折算浓度 (mg/m ³)	2.4
二氧化硫	排放速率 (kg/h)	/
	折算浓度 (mg/m ³)	/
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.0048

	折算浓度 (mg/m ³)	9
	检测点名称	DA007 套色底色漆闪干燃烧器 2 排气筒
颗粒物	排放速率 (kg/h)	0.00115
	折算浓度 (mg/m ³)	2.3
二氧化硫	排放速率 (kg/h)	/
	折算浓度 (mg/m ³)	/
氮氧化物	排放速率 (kg/h)	0.00491
	折算浓度 (mg/m ³)	10

由上表可知,验收监测期间,电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干过程燃气废气排气筒 (DA007、DA009、DA017、DA020、DA023、DA028) 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知 (环大气[2019]56 号) 重点区域排放限值。

4) 总装车间

总装车间下线、检测废气排气筒 (DA033、DA034)、返修区补漆室废气排气筒 (DA005、DA014)、玻璃底涂胶废气排气筒 (DA031、DA032、DA035、DA036) 监测结果见下表。

表 9.2-11 废气监测结果一览表

检测点名称		DA034 下线及检测 1 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34 4812.6-2024)、 (GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		10689	10841	11105	11502	11361	10946	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	5.30	5.46	5.25	5.38	5.41	5.19	30
	排放速率（kg/h）	5.67×10 ⁻²	5.92×10 ⁻²	5.83×10 ⁻²	6.19×10 ⁻²	6.15×10 ⁻²	5.68×10 ⁻²	10.0
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	24	29	26	28	26	31	240
	排放速率（kg/h）	0.257	0.314	0.289	0.322	0.295	0.339	0.8
检测点名称		DA033 下线及检测 2 排气筒						标准限值

采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/4812.6-2024)、 (GB16297-1996)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		8890	8530	8711	8896	8539	8711	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	5.33	5.13	5.52	5.40	5.21	5.58	30
	排放速率（kg/h）	4.74×10 ⁻²	4.38×10 ⁻²	4.81×10 ⁻²	4.80×10 ⁻²	4.45×10 ⁻²	4.86×10 ⁻²	10.0
氮氧化物	排放浓度（mg/m³）	25	22	27	24	21	26	240
	排放速率（kg/h）	0.222	0.188	0.235	0.214	0.179	0.226	0.8
检测点名称		DA032 玻璃底涂胶 1 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/4812.6-2024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15			15			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		3824	3776	3736	3710	3761	3812	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	5.47	5.46	5.61	5.55	5.41	5.67	30
	排放速率（kg/h）	2.09×10 ⁻²	2.06×10 ⁻²	2.10×10 ⁻²	2.06×10 ⁻²	2.03×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	10.0
检测点名称		DA035 玻璃底涂胶 2 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/4812.6-2024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15			15			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	

标干烟气量 (Nm³/h)		3721	3678	3623	3688	3732	3779	
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m³)	5.40	5.42	5.36	5.34	5.51	5.42	30
	排放速率 (kg/h)	2.01×10 ⁻²	1.99×10 ⁻²	1.94×10 ⁻²	1.97×10 ⁻²	2.06×10 ⁻²	2.05×10 ⁻²	10.0
检测点名称		DA036 玻璃底涂胶 3 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		15			15			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		3670	3619	3568	3518	3563	3616	
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m³)	5.20	5.39	5.56	5.27	5.44	5.49	30
	排放速率 (kg/h)	1.91×10 ⁻²	1.95×10 ⁻²	1.98×10 ⁻²	1.85×10 ⁻²	1.94×10 ⁻²	1.99×10 ⁻²	10.0
检测点名称		DA031 玻璃底涂胶 4 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		15			15			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		3939	3887	3846	3815	3869	3911	
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m³)	5.53	5.62	5.56	5.45	5.54	5.64	30
	排放速率 (kg/h)	2.18×10 ⁻²	2.18×10 ⁻²	2.14×10 ⁻²	2.08×10 ⁻²	2.14×10 ⁻²	2.21×10 ⁻²	10.0
检测点名称		DA005 总装补漆室 2 排气筒						标准限值

采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 （Nm³/h）		14306	14567	14826	14240	14875	14612	
挥发性 有机物	排放浓度 （mg/m³）	14.6	14.1	10.5	14.1	14.9	11.3	30
	排放速率 （kg/h）	0.209	0.205	0.156	0.201	0.222	0.165	10.0
苯系 物	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲 苯	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/	/
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	2.2	2.5	2.6	2.4	2.7	2.5	120
	排放速率 （kg/h）	3.15×10 ⁻²	3.64×10 ⁻²	3.85×10 ⁻²	3.42×10 ⁻²	4.02×10 ⁻²	3.65×10 ⁻²	3.7
检测点名称		DA014 总装补漆室 1 排气筒						标准限 值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 （m）		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 （Nm³/h）		14471	14479	14073	14999	14956	14686	
挥发 性 有 机 物	排放浓度 （mg/m³）	14.2	13.1	11.8	13.5	12.3	12.7	30
	排放速率 （kg/h）	0.205	0.190	0.166	0.202	0.184	0.187	10.0

苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.3	2.6	2.4	2.5	2.6	2.8	120
	排放速率 (kg/h)	3.33×10^{-2}	3.76×10^{-2}	3.38×10^{-2}	3.75×10^{-2}	3.89×10^{-2}	4.11×10^{-2}	3.7
备注		ND: 未检出						

表 9.2-12 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA034 下线及检测 1 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.46
	排放速率 (kg/h)	0.0619
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	31
	排放速率 (kg/h)	0.339
检测点名称		DA033 下线及检测 2 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.58
	排放速率 (kg/h)	0.0486
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	27
	排放速率 (kg/h)	0.235
检测点名称		DA032 玻璃底涂胶 1 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.67
	排放速率 (kg/h)	0.0216
检测点名称		DA035 玻璃底涂胶 2 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.51
	排放速率 (kg/h)	0.0206
检测点名称		DA036 玻璃底涂胶 3 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.56
	排放速率 (kg/h)	0.0199
检测点名称		DA031 玻璃底涂胶 4 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	5.64
	排放速率 (kg/h)	0.0221
检测点名称		DA005 总装补漆室 2 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.9
	排放速率 (kg/h)	0.222
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/

	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7
	排放速率 (kg/h)	0.0402
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
检测点名称		DA014 总装补漆室 1 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.2
	排放速率 (kg/h)	0.205
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.8
	排放速率 (kg/h)	0.0411
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/

由上表可知，验收监测期间，总装车间下线、检测废气排气筒（DA033、DA034）NO_x 及返修区补漆室废气排气筒（DA005、DA014）颗粒物排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；总装车间下线、检测废气排气筒（DA033、DA034）、返修区补漆室废气排气筒（DA005、DA014）、玻璃底涂胶废气排气筒（DA031、DA032、DA035、DA036）苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。

5）PDI 车间

PDI 补漆室废气排气筒（DA024、DA029）监测结果见下表。

表 9.2-13 废气监测结果一览表

检测点名称		DA024 PDI 车间补漆室 1 排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		16084	16711	16440	15779	15967	16161	
挥发	排放浓度（mg/m³）	13.6	11.4	12.4	14.4	11.8	12.9	30

性 有 机 物	排放速率 (kg/h)	0.219	0.191	0.204	0.227	0.188	0.208	10.0
苯 系 物	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二 甲 苯	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/
颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	2.5	2.4	2.4	2.3	2.4	2.3	120
	排放速率 (kg/h)	4.02×10 ⁻²	4.01×10 ⁻²	3.95×10 ⁻²	3.63×10 ⁻²	3.83×10 ⁻²	3.72×10 ⁻²	3.7
检测点名称		DA029 PDI 车间补漆室 2 排气筒						标准限 值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			《固定 源挥发 性有机 物综合 排放标 准 第 6 部分：其 他行业》 (DB34/ 4812.6-2 024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度 (m)		15.5			15.5			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量 (Nm³/h)		14125	14304	13937	14226	14408	14546	
挥 发 性 有 机 物	排放浓度 (mg/m³)	11.7	13.8	11.2	10.9	13.0	11.7	30
	排放速率 (kg/h)	0.165	0.197	0.156	0.155	0.187	0.170	10.0
苯 系 物	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	4.0
二 甲 苯	排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/

颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.9	2.8	2.7	2.6	2.9	2.7	120
	排放速率 (kg/h)	4.10×10 ⁻²	4.01×10 ⁻²	3.76×10 ⁻²	3.70×10 ⁻²	4.18×10 ⁻²	3.93×10 ⁻²	3.7
备注		ND：未检出						

表 9.2-14 各排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA024 PDI 车间补漆室 1 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	14.4
	排放速率 (kg/h)	0.227
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.5
	排放速率 (kg/h)	0.0402
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
检测点名称		DA029 PDI 车间补漆室 2 排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	13.8
	排放速率 (kg/h)	0.197
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.9
	排放速率 (kg/h)	0.0418
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	/
	排放速率 (kg/h)	/

由上表可知，验收监测期间，PDI 补漆室废气排气筒（DA024、DA029）苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。

6) 污水处理站

污水处理站排气筒监测结果见下表。

表 9.2-15 废气监测结果一览表

检测点名称	DA042 污水处理站恶臭排气筒						标准限值
采样日期	2025-04-16			2025-04-17			(GB 14554-93)
检测点位	处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）	15			15			
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	

标干烟气量 (Nm ³ /h)		3324	2970	2964	3008	3016	2600	
氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.50	0.38	0.47	0.43	0.31	0.47	/
	排放速率 (kg/h)	1.66×10 ⁻³	1.13×10 ⁻³	1.39×10 ⁻³	1.29×10 ⁻³	9.35×10 ⁻⁴	1.22×10 ⁻³	4.9
硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.07	0.08	0.06	0.07	0.07	0.06	/
	排放速率 (kg/h)	2.33×10 ⁻⁴	2.38×10 ⁻⁴	1.78×10 ⁻⁴	2.11×10 ⁻⁴	2.11×10 ⁻⁴	1.56×10 ⁻⁴	0.33
臭气浓度(无量纲)		724	630	630	724	630	724	2000

表 9.2-16 排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA042 污水处理站恶臭排气筒
氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.5
	排放速率 (kg/h)	0.00166
硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.08
	排放速率 (kg/h)	0.000238
臭气浓度 (无量纲)		724

由上表可知,验收监测期间,污水处理站排气筒排放氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 标准限值。

7) 危废暂存间

危废暂存间排气筒 (DA038) 监测结果见下表。

表 9.2-17 废气监测结果一览表

检测点名称		DA038 危废暂存间排气筒						标准限值
采样日期		2025-04-16			2025-04-17			(DB34/4812.6-2024)
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）			
排气筒高度（m）		15			15			
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
标干烟气量（Nm³/h）		3958	3651	3657	3999	3994	3692	
挥发性有机物	排放浓度（mg/m³）	7.44	7.61	7.34	7.52	7.55	7.43	30
	排放速率（kg/h）	2.94×10 ⁻²	2.78×10 ⁻²	2.68×10 ⁻²	3.01×10 ⁻²	3.02×10 ⁻²	2.74×10 ⁻²	10.0
备注		/						

表 9.2-18 排气筒最大值统计结果一览表

检测点名称		DA038 危废暂存间排气筒
挥发性有机物	排放浓度 (mg/m ³)	7.61
	排放速率 (kg/h)	0.0302

由上表可知，验收监测期间，危废暂存间排气筒（DA038）非甲烷总烃排放浓度和排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。

2、无组织废气

表 9.2-19 厂界外无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	检测频次	检测点位				标准限值
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#	
2025-04-16	颗粒物 (μg/m³)	第一次	306	371	364	370	1000
		第二次	303	373	353	366	
		第三次	304	365	369	374	
		第四次	308	364	354	361	
2025-04-17		第一次	302	361	364	357	
		第二次	307	368	365	360	
		第三次	301	353	371	359	
		第四次	311	373	370	367	
2025-04-16	非甲烷总 烃 (mg/m³)	第一次	0.79	1.10	1.09	1.04	4.0
		第二次	0.84	1.12	1.16	1.13	
		第三次	0.82	1.12	1.06	1.08	
		第四次	0.73	1.02	1.05	1.07	
2025-04-17		第一次	0.87	1.13	1.16	1.12	
		第二次	0.80	1.07	1.02	1.04	
		第三次	0.84	1.14	1.09	1.06	
		第四次	0.76	1.05	1.15	1.09	
2025-04-16	氨 (mg/m³)	第一次	ND	0.03	0.03	0.03	1.5
		第二次	ND	0.03	0.03	0.04	
		第三次	ND	0.04	0.04	0.03	
		第四次	ND	0.03	0.04	0.04	
2025-04-17		第一次	ND	0.02	0.02	0.03	
		第二次	ND	0.03	0.03	0.02	
		第三次	ND	0.03	0.03	0.04	
		第四次	ND	0.03	0.02	0.02	
2025-04-16	硫化氢 (mg/m³)	第一次	ND	ND	ND	ND	0.06
		第二次	ND	ND	ND	ND	
		第三次	ND	ND	ND	ND	

采样日期	检测项目	检测频次	检测点位				标准限值
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#	
2025-04-17		第四次	ND	ND	ND	ND	
		第一次	ND	ND	ND	ND	
		第二次	ND	ND	ND	ND	
		第三次	ND	ND	ND	ND	
		第四次	ND	ND	ND	ND	
2025-04-16	二甲苯 (mg/m³)	第一次	ND	ND	ND	ND	1.2
		第二次	ND	ND	ND	ND	
		第三次	ND	ND	ND	ND	
		第四次	ND	ND	ND	ND	
2025-04-17		第一次	ND	ND	ND	ND	
		第二次	ND	ND	ND	ND	
		第三次	ND	ND	ND	ND	
		第四次	ND	ND	ND	ND	
2025-04-16	臭气浓度 (无量纲)	第一次	<10	14	15	13	20
		第二次	<10	13	15	16	
		第三次	<10	14	14	13	
		第四次	<10	15	12	15	
2025-04-17		第一次	<10	12	13	14	
		第二次	<10	15	14	14	
		第三次	<10	14	16	12	
		第四次	<10	13	12	14	
备注		ND：未检出					

表 9.2-20 厂房外厂区内非甲烷总烃废气检测结果

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果	平均值	最大值	标准限值
2025-04-16	非甲烷总 烃 (mg/m³)	厂区内监 控点 5#	2.24	2.42	2.52	6（监控 点 处 1h 平均浓 度限值）； 20（监控 点 处任意 1 次浓 度限值）
			2.48			
			2.52			
			2.42			
2025-04-17			2.35	2.44	2.53	
			2.48			
			2.38			
			2.53			
备注	/					

由上表可知，验收监测期间，厂界无组织氨、硫化氢排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值；无组织颗粒物、

非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。

9.2.2.3 厂界噪声

本次厂界噪声验收监测日期为 2025 年 4 月 16 日~2025 年 4 月 17 日，监测结果见下表。

表 9.2-21 噪声检测结果 单位：dB (A)

检测日期		2025-04-16			
检测点位		厂界北 1#	厂界西 2#	厂界南 3#	厂界东 4#
检测结果 L _{Aeq} [dB (A)]	昼间	57	55	58	56
	夜间	46	46	48	47
检测日期		2025-04-17			
检测点位		厂界北 1#	厂界西 2#	厂界南 3#	厂界东 4#
检测结果 L _{Aeq} [dB (A)]	昼间	56	57	58	56
	夜间	46	46	47	46
执行标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)			
标准限值 [dB (A)]	昼间	70	70	65	70
	夜间	55	55	55	55

根据验收监测期间，项目四周厂界监测点的昼、夜间噪声等效噪声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类（南厂界）及 4 类（东、西、北厂界）标准限值。

9.2.2.4 固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料，各种废包装材料，废焊丝，纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜，除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘），一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期交由合肥市嘉臣保洁服务有限公司处置。

涂料桶、非涂料桶暂存于危废暂存间后委托安徽嘉朋特环保科技有限公司处置。

废矿物油暂存于危废暂存间后委托安徽爱维斯环保科技有限公司处理。

废液压油，废胶，废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张），废油纱头、油手套、油包装纸，废纸盒及漆渣，硅烷废渣，废洗枪溶剂，废蜡，废活性炭，废过滤棉，废油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷），废沸石，物化污泥，废

化工桶，生化污泥（涂装废水处理系统），废墨盒、硒鼓、色带，在线检测废液等危险废物暂存于危废暂存间后委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

生活垃圾委托合肥市嘉臣保洁服务有限公司处置。

9.2.2.5 污染物排放总量核算

项目仅涉及大气污染物总量，排放总量核算表如下表所示。

表 9.2-22 项目废气污染物排放总量一览表

污染物	验收核算总量(t/a)	环评总量指标(t/a)	排污许可总量(t/a)	是否满足总量指标	备注
二氧化硫	0.687	2.956	/	满足	/
挥发性有机物	22.896	53.850	53.850	满足	/
颗粒物	5.849	6.371	/	满足	/
	2.047	/	/		环评未对点焊工位排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）、破检室等离子切割排气筒（DA001）废气核算排放量，本次验收对其进行了监测，这部分排气筒废气排放量经核算为 2.078t/a
氮氧化物	26.797	27.338	/	满足	/

原环评相应内容如下：

表 3.3-5 拟建工程各废气污染源及污染物排放情况一览表

序号	污染源名称	排气筒 编号	废气排放 量	排放源参数	污染物	产生浓 度	产生速率	年产生量	治理措施及效果	排放浓度	排放速率	年排放 量	排放浓度 标准	排放速率 标准	达标 情况	核算方 法
	废气		m ³ /h	数量×高度/内径		mg/m ³	kg/h	t/a		mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h		
1	冲压车间															
1.1	铆打磨房	P1	30000	1根×17m/0.8m	颗粒物	20.00	0.600	2.400	打磨过程产生的颗粒物经1套工位集气罩负压收集后,通过1套除尘滤器处理后经1根17m高排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	1.00	0.030	0.120	120	4.5	达标	类比法
1.2	锯打磨房	P2	15000	1根×17m/0.8m	颗粒物	20.00	0.300	1.200	打磨过程产生的颗粒物经1套工位集气罩负压收集后通过1套除尘滤器处理后经1根17m高排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	1.00	0.015	0.060	120	4.5	达标	类比法
1.3	冲压车间无组织	/	—	204×216×11 (圆顶)	颗粒物	/	0.100	0.40	冲压车间设置全室通风,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值要求	/	0.020	0.080	1.0(厂界)	—	达标	/
2	涂装车间															
2.1	3间弧焊房+3个点焊工位	P3	55000	1根×17m/1m	颗粒物	16.61	0.914	3.654	3间弧焊房采取全室抽排风收集,3个点焊工位采用工位集气罩收集,两股废气通过1套除尘滤器处理后通过1根17m高排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	1.66	0.091	0.365	120	4.5	达标	类比法
2.2	2间激光焊房	P4	24000	1根×17m/1m	颗粒物	5.25	0.126	0.504	设置2个激光焊房,采取全室抽排风收集后,通过1套除尘滤器处理后通过1根17m高排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	0.53	0.013	0.050	120	4.5	达标	类比法
2.3	点焊工位排气筒1	P5	48000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法
2.4	点焊工位排气筒2	P6	48000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法
2.5	点焊工位排气筒3	P7	36000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法
2.6	点焊工位排气筒4	P8	48000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法
2.7	点焊工位排气筒5	P9	36000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法
2.8	点焊工位排气筒6	P10	55000	1根×17m/1.2m	颗粒物	少量	少量	少量	点焊工位产生的焊接烟尘采用工位集气罩收集进行收集,收集后经除尘滤器处理,通过1根17m排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值要求	少量	少量	少量	120	4.5	达标	类比法

表 9.2-23 点焊工位排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）、破检室等离子切割排气筒（DA001）废气核算结果

排气筒		平均排放速率（kg/h）	核算排放量（t/a）
DA037 点焊工位排气筒	颗粒物	0.081	0.325
DA027 点焊工位排气筒	颗粒物	0.079	0.316
DA015 点焊工位排气筒	颗粒物	0.037	0.147
DA026 点焊工位排气筒	颗粒物	0.099	0.394
DA012 点焊工位排气筒	颗粒物	0.039	0.157
DA030 点焊工位排气筒	颗粒物	0.113	0.453
DA019 点焊工位排气筒	颗粒物	0.046	0.185
DA001 破检室等离子切割排气筒	颗粒物	0.017	0.069
合计			2.047

按照满产折算后点焊工位排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）、破检室等离子切割排气筒（DA001）废气排放量 2.078t/a。由此可见，本项目废气污染物总量指标满足环评及批复要求。

9.3 环境管理检查

9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

本项目基本执行了国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。安徽江淮汽车集团股份有限公司于 2024 年 3 月委托中国汽车工业工程有限公司编制完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目环境影响报告书》，该项目已于 2024 年 4 月 18 日取得安徽省生态环境厅环评批复，皖环函【2024】364 号。项目环评审批手续齐全，各项环保设施、措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理规章制度

安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司成立了安环部，以董事长为第一责任人的环境管理机构，负责各方面的环境保护管理工作，并设定专人负责环境保护工作，实行定岗定员，岗位责任制，负责各环节的环境保护管理，保证环保设施的正常运行。

9.3.3 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见下表：

表 9.3-1 环评及批复要求落实情况一览表

环评及批复要求	实际建设情况	落实情况
（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达同行业清洁生产先进水平。项目使用涂料、胶黏剂、清洗剂应满足低（无）挥发性有机物含量限制要求。	项目建设过程中已全面贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用了先进工艺和设备，并承诺后期加强生产和环境管理，尽可能减少污染物产生量和排放量；项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标可达同行业清洁生产先进水平。项目建成后将使用满足低（无）挥发性有机物含量限制要求的涂料、胶黏剂、清洗剂。	已落实
（二）严格落实各项大气污染防治措施。根据各类工艺废气污染物的性质分别采用焚烧、过滤等处理方式；三元体加热装置天然气燃烧废气按照生态环境部《关于印发工业炉窑大气污染物综合治理方案的通知》（环大气〔2019〕56 号），颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值应分别不高于 30、200、300 毫克/立方米；其余排气筒非甲烷总烃、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物及颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。颗粒物、非甲烷总烃无组织排放厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 特别排放要求；污水处理站氨、硫化氢等执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。	项目建设过程中严格落实了环评中的各项大气污染防治措施，并在此基础上对玻璃底涂胶废气、PDI 车间下线及检测废气进一步收集处理，减少无组织排放量。 根据验收监测结果：冲压车间打磨间排气筒及激光切割间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；焊装车间焊接废气排气筒、打磨间废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；涂装车间喷漆废气排气筒、烘干废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，烘干燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》	已落实并进一步优化

	的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值；废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；总装车间下线、检测废气排气筒 NO_x 及返修区补漆废气排气筒颗粒物排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；总装车间下线、检测废气排气筒，返修区补漆废气排气筒、玻璃底涂胶废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；PDI 补漆室废气排气筒、下线及检测废气排气筒苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；污水处理站排气筒排放氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值；危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。此外，厂界无组织氨、硫化氢排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值；无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。	
（三）加强水污染防治工作。项目雨污分流，废水分类收集、分质处理。涂装车间前处理线（脱脂、硅烷化）、电泳线等废水预处理后与生活污水一起进入污水处理站生化系统进一步处理，处理出水部分回用于绿化、浇洒和冲厕，其余部分后经石英砂滤处理后排至中派污水处理厂进一步处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标	厂区已建设“清污分流、雨污分流、污污分流”系统； （1）涂装车间前处理线（脱脂、硅烷化）、电泳线等废水预处理后与生活污水一起进入污水处理站生化系统进一步处理，处理出水部分回用于绿化、浇洒和冲厕，其余部分后经石英砂滤处理后排至中派污水处理厂进一步处理。根据验收监测报告，验收监测期间，废水总排口氟化物满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准，其他各污染物满足《污水综合排放标准》	已落实

准及污水处理厂接管标准，其中氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准。 按照相关技术规范，切实做好厂区防渗。危废暂存间等区域采取重点防渗。按要求布设地下水监测点位，定期对地下水水质进行监测，发现污染时应立即采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。	（GB 8978-1996）表 4 三级标准及肥西县中派污水处理厂接管标准，厂内废水可达标排入肥西县中派污水处理厂进行深度处理；本项目回用水各污染物满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GBT 18920-2020）标准，可进行回用。 厂区已按照环评中提出的分区防渗措施，对涂装车间、污水处理站、危废暂存间、供油站等区域地面采取重点防渗措施，并在设置一座地下水监测井，每年进行 1 次例行监测。	
（四）按“资源化、减量化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。废液压油、废胶、废溶剂、废蜡、硅烷废渣、槽渣、漆渣、各类化学品原料废包装容器、废过滤棉、废活性炭、物化污泥等危险废物委托有资质的单位处置。金属废料、废边角料等一般固废综合利用；生活垃圾由环卫部门统一清运。	（1）生活垃圾及一般固废委托合肥市嘉臣保洁服务有限公司（详见附件委托处置合同）；（2）废矿物油交由安徽爱维斯环保科技有限公司处置（详见附件委托处置合同）；（3）废活性炭、废漆渣、污水处理物化污泥、废洗枪溶剂、废沸石、硅烷化渣等危险废物交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置（详见附件委托处置合同）；（4）涂料桶、非涂料桶交由安徽嘉朋特环保科技有限公司处置。已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关规定和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关标准建设一般固废暂存间 60m² 和危险废物暂存间 330m²	已落实
（五）强化噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备。运营期东、西、北部厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4a 类标准，南厂界噪声应执行 3 类标准。	选取低噪声设备，通过合理布局，采取消声、隔音减振等切实可行措施降低噪声影响。根据验收监测报告，验收监测期间，各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类（南）、4 类（东、西、北）标准限值要求。	已落实
（六）强化环境风险防范和应急措施。采取切实可行的工程控制和管理措施，建设泄漏化学品、事故水收集、导流、拦截措施，规范建设初期雨水收集池、雨排口闸控等应急防范设施，配备充足提升泵、应急电源等设备，原则上事故水自流进入应急池，确保不进入外环境。加强运营期各环节环境风险控制，制定完善的突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。	已采取《报告书》所列的环境风险防范措施。已采取切实可行的工程控制和管理措施，已建设泄漏化学品、事故水收集、导流、拦截措施，已规范建设雨排口闸控等应急防范设施，并配备充足提升泵、应急电源等设备，厂区事故水基本可自流进入应急池（部分区域通过配备应急泵进行收集），确保不进入外环境。2025 年 5 月 27 日在合肥市肥西县生态环境分局备案，备案编号 340123-2025-034-M。	已落实

（七）按要求规范设置污染物排放口和标志，并按污染源自动控制相关管理要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查。	已按要求规范设置污染物排放口和标志，已按污染源自动控制相关管理要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。后期承诺按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查	已落实
（八）项目建设及运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求，及时解决公众提出的合理环境诉求。	项目建设及运行过程中，均已建立畅通的公众参与平台，能够及时解决公众提出的合理环境诉求，积极履行各项环境保护要求。	已落实
（九）你公司排污权应在申请排污许可证前通过排污权交易获取。将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证	安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司已于 2025 年 2 月 28 日完成排污权交易；本项目已申领排污许可证，排污许可证编号为 91340123MADN72M3XW001V。已按照排污许可技术规范要求将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容载入排污许可证	已落实
三、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后应按相关规定进行环境保护设施验收；验收合格后，方可正式投入生产。若项目发生重大变化，你公司应依法重新履行相关审批手续。	项目建设严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，目前正在积极组织竣工环境保护验收工作。公司将在验收合格后再正式投入生产。	已落实

10 验收监测结论

10.1 污染物排放监测结果

1、废水

验收监测期间，厂区废水总排口 pH、悬浮物、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、总氮、总磷、氟化物日均浓度范围值分别为 7.3~7.9（无量纲）、15~19mg/L、3.20~3.56mg/L、67~73mg/L、22.9~24.6mg/L、1.32~1.41mg/L、8.17~9.01mg/L、0.22~0.27mg/L、0.70~0.89mg/L，阴离子表面活性剂未检出，各废水污染物均能达到肥西县中派污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求；回用水清水槽 pH、氨氮、五日生化需氧量监测浓度范围值分别为 7.2~7.9、2.16~2.61mg/L、5.8~6.4mg/L，各废水污染物均能达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GBT 18920-2020）标准。

2、废气

（1）有组织废气

① 冲压车间

根据验收监测结果：冲压车间钢打磨废气排气筒（DA025）、铝打磨废气排气筒（DA022）、激光切割废气排气筒（DA021）颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；

② 焊装车间

根据验收监测结果：焊装车间焊接钢打磨废气排气筒（DA040）、铝打磨废气排气筒（DA039）、3 间弧焊房+3 个点焊工位废气排气筒（DA016）、2 间激光焊房废气排气筒（DA011）、破检室等离子切割废气排气筒（DA001）、点焊工位废气排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准；

③ 涂装车间

根据验收监测结果：涂装车间电泳工序（DA002）、电泳烘干工序（DA010），PVC 车底涂料喷胶工序（DA041），中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序（DA003），中涂烘干工序（DA013），罩

光清漆烘干工序（DA008），套色罩光清漆烘干工序（DA018），小修室以及注蜡、发泡工序（DA006），喷漆辅助间（DA004）废气排气筒非甲烷总烃、苯系物和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；中涂喷漆、底色漆喷漆、闪干、罩光清漆喷漆、套色喷漆、闪干、调漆工序（DA003），罩光清漆烘干工序（DA008），套色罩光清漆烘干工序（DA018），小修室以及注蜡、发泡工序（DA006），喷漆辅助间（DA004）漆雾浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；

根据验收监测结果：电泳烘干、中涂烘干、底色漆闪干、套色底色漆闪干过程燃气废气排气筒（DA007、DA009、DA017、DA020、DA023、DA028）颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值；废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃气废气排气筒（DA003、DA008、DA010、DA013、DA018）颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；

④ 总装车间

根据验收监测结果：总装车间下线、检测废气排气筒（DA033、DA034）NO_x及返修区补漆室废气排气筒（DA005、DA014）颗粒物排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；总装车间下线、检测废气排气筒（DA033、DA034）、返修区补漆室废气排气筒（DA005、DA014）、玻璃底涂胶废气排气筒（DA031、DA032、DA035、DA036）苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；

⑤ PDI 车间

根据验收监测结果：PDI 补漆室废气排气筒（DA024、DA029）苯系物、非甲烷总烃和二甲苯排放浓度及排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）；漆雾排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；

⑥ 污水处理站

根据验收监测结果：污水处理站排气筒排放氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值；

⑦ 危废暂存间

根据验收监测结果：危废暂存间排气筒（DA038）非甲烷总烃排放浓度和排放速率满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。

(2)无组织废气

验收监测期间，厂界无组织氨、硫化氢排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值；无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）。

3、厂界噪声

根据验收监测期间，本项目各厂界昼间、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类（南厂界）和 4 类（东、西、北厂界）标准限值要求。

4、固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料，各种废包装材料，废焊丝，纯软水制备废树脂、废超滤膜、废 RO 膜，除尘器收尘（焊接烟尘+金属粉尘）一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期交由合肥市嘉臣保洁服务有限公司处置。

涂料桶、非涂料桶暂存于危废暂存间后委托安徽嘉朋特环保科技有限公司处置。

废矿物油暂存于危废暂存间后委托安徽爱维斯环保科技有限公司处理。

废液压油，废胶，废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张），废油纱头、油手套、油包装纸，废纸盒及漆渣，硅烷废渣，废洗枪溶剂，废蜡，废活性炭，废过滤棉，废油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷），废沸石，物化污泥，废化工桶，生化污泥（涂装废水处理系统），废墨盒、硒鼓、色带，在线检测废液等危险废物暂存于危废暂存间后委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

生活垃圾交由合肥市嘉臣保洁服务有限公司处理。

5、总量

本次验收核算得到污染物实际排放量为：颗粒物 7.896t/a（含点焊工位排气筒、破检室等离子切割排气筒 2.047t/a）、VOCs22.896t/a、二氧化硫 0.687t/a、氮氧化物 26.797t/a。环评报告中污染物总量指标为颗粒物 6.371t/a、VOCs53.850t/a、二氧化硫 2.956t/a、氮氧化物 27.338t/a。原环评未对点焊工位排气筒（DA012、DA015、DA019、DA026、DA027、DA030、DA037）、破检室等离子切割排气筒（DA001）废气核算排放量，本次验收对其进行了监测，这部分排气筒核算出的总量为 2.078t/a。综上，项目建成后全厂废气污染物总量指标满足环评文件中各污染因子的排放总量要求。

10.2 工程建设对环境的影响

验收项目排放的废水、废气、噪声、固体废物均达到验收标准，工程建设对外环境的影响较小。

10.3 意见与建议

- 1、加强各类环保设施的日常维护和管理，确保污染物长期稳定达标排放。
- 2、进一步强化环境风险防范意识，建立严格的风险防范、预警体系，制定周密细致的应急预案并定期演练，杜绝污染事故。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽江淮汽车集团股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车建设项目			项目代码	2401-340000-04-01-243716		建设地点	合肥市肥西县桃花工业园新港南区（肥西县经济技术开发区新港南区），江淮大道以南，莲花路以西，龙眠山路以东区域		
	行业类别（分类管理名录）	汽车整车制造 361			建设性质	新建		项目厂区中心经度/纬度	东经 117.20593°、北纬 31.69205°		
	设计生产能力	年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车			实际生产能力	年产 20 万辆中高端智能纯电动乘用车		环评单位	中国汽车工业工程有限公司		
	环评文件审批机关	安徽省生态环境厅			审批文号	皖环函【2024】364 号		环评文件类型	报告书		
	开工日期	2024 年 4 月			竣工日期	2024 年 12 月		排污许可证申领时间	2025 年 8 月 26 日		
	环保设施设计单位	艾森曼机械设备（上海）有限公司			环保设施施工单位	艾森曼机械设备（上海）有限公司		本工程排污许可证编号	91340123MADN72M3XW001V		
	验收单位	安徽江淮汽车集团股份有限公司			环保设施监测单位	山东中环检验检测有限公司		验收监测时工况	正常（		
	投资总概算（万元）	398050			环保投资总概算（万元）	5622		所占比例（%）	1.41		
	实际总投资	318440			实际环保投资（万元）	5449		所占比例（%）	1.71		
	废水治理（万元）	930	废气治理（万元）	4093.5	噪声治理（万元）	160		固体废物治理（万元）	82	其他（万元）	183.5
	新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	/		

运营单位		安徽江淮汽车集团股份有限公司肥西新能源乘用车分公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)		91340123MADN72M3XW		验收时间	2025 年 6 月		
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	/	/	/	/	/	65.960	/	/	/	/	/	+65.960
	化学需氧量	/	69.63	300	/	/	45.928	/	/	/	/	/	+45.928
	氨氮		3.40	30	/	/	2.243	/	/	/	/	/	+2.243
	废气												
	SO ₂	/	/	/	/	/	0.687	2.956	/	0.687	/	/	+0.687
	VOCs	/	/	/	/	/	22.896	53.85	/	22.896	/	/	+22.896
	颗粒物	/	/	/	/	/	7.896	6.371	/	7.896	/	/	+7.896
	NO _x	/	/	/	/	/	26.797	27.338	/	26.797	/	/	+26.797
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少，2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克